Beiträge zur Würdigung der Akkordlohnmethode im rheinisch-westfälischen Maschinenbau

---

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde

der

hohen rechts- und ſtaatswiſſenſchaftlichen Fakultät

der

Albert-Ludwigs-Universität Freiburg i. Br.

vorgelegt

von

August Löhr.

ACAD. LUGD. BAT. BIBL.

M. Gladbach
Hausdruckerei des Volksvereins-Verlags GmbH.
1912

Dekan und Referent:
Herr Profeſſor Dr. K. Diehl.

Meiner lieben Mutter

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41545323_0086

INHALTSVERZEICHNIS

I. Einleitung. Allgemeine Geſichtspunkte für die Beurteilung der Arbeit in der Maſchineninduſtrie: Produktionsprogramm und Produktionsſtadien, Arbeiterſchaft, Löhnungsmethoden. 9

II. Methodologiſches. Begrenzung des Gegenſtandes; Quellen, Art und Weiſe der Unterſuchung 22

III. Die pſychiſchen Wirkungen der perſönlichen Auffaſſung des Arbeiters über das Arbeitsverhältnis, insbeſondere über die Akkordarbeit 26

1. Die Bedeutung der perſönlichen Stellungnahme des Wirtſchaftsſubjekts zu ſeiner beruflichen Tätigkeit, insbeſondere die Auffaſſung des Arbeiters über Arbeit und Arbeitsverhältnis im allgemeinen 26

2. Das ſubjektive Verhältnis des Arbeiters zu ſeiner Arbeitsaufgabe, insbeſondere ſeine Stellung zur Maſchine 31

3. Die Auffaſſung des Arbeiters über die Akkordlohnmethode 33

IV. Die pſychiſchen Wirkungen der äußern (Vertrags-) Bedingungen, unter denen die Akkordarbeit ausgeführt wird 38

A. Charakteriſtik der äußern Bedingungen im allgemeinen, unter denen die Arbeit in der Maſchineninduſtrie vonſtatten geht 38

1. Die perſönlichen Verhältniſſe auf der Arbeitsſtätte . . 38

2. Die ſachlichen Bedingungen, unter denen die Arbeit ausgeführt wird 42

B. Die äußern Verhältniſſe und Bedingungen der Arbeit unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode 45

1. Unmittelbare Veränderungen für den Arbeiter beim Übergang zum Akkordſyſtem 45

2. Die perſönlichen Verhältniſſe des Arbeiters zu ſeinem Vorgeſetzten unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode 47

3. Die perſönlichen Verhältniſſe des Arbeiters zu ſeinen Mitarbeitern unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode . 55

a) Das Verhältnis des Einzelakkordanten zu ſeinen Mitarbeitern 56

b) Das Verhältnis der Arbeiter im Gruppenakkord zueinander 58

4. Die pſychiſchen Schattenſeiten der heutigen Technik der Akkordlohnmethode 60

5. Die Lichtſeiten des Akkordſyſtems, namentlich die indirekten Wirkungen 70

V. Die pſychiſchen Wirkungen der durch die Akkordarbeit hervorgerufenen pſycho-phyſiſchen Leiſtungen 76
1. Die pſychiſchen Wirkungen der durch die Arbeit in der Maſchineninduſtrie überhaupt hervorgerufenen pſycho-phyſiſchen Leiſtungen 76
2. Die pſychiſchen Wirkungen der Arbeit in der Maſchineninduſtrie unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode . . . 81
a) Die möglichen günſtigen Wirkungen des Akkordſyſtems 81
b) Die tatſächlichen Wirkungen und Folgeerſcheinungen des Akkordſyſtems 84
VI. Schluß. Würdigung der Akkordarbeit vom volkswirtſchaftlichen Standpunkt. Aufgaben der Sozialpolitik in der Zukunft 101
Sachregiſter 103

LITERATURVERZEICHNIS

I. Bücher

Abbé, Geſammelte Schriften.

Adam, E., Arbeit und Leben, Bilder und Geſchichten aus dem Ruhrkohlenbezirk. Eſſen 1910, Fredebeul & Koenen.

Bernhard, Ludwig, Akkordarbeit in Deutſchland. Leipzig 1903.

Biénkowsky von, Unterſuchungen über Arbeitseignung und Leiſtungsfähigkeit der Arbeiterſchichten einer Kabelfabrik, in „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", 134. Bd. 1910, 30 ff.

Boſſelmann, Die Entlöhnungsmethoden in der ſüdweſtdeutſch-luxemburgiſchen Eiſeninduſtrie. Berlin 1906, Simion.

Bromme, Lebensgeſchichte eines modernen Fabrikarbeiters. Leipzig 1905.

Deutſch, Julius, Ausleſe und Anpaſſung der Arbeiter in den öſterreichiſchen Siemens-Schuckert-Werken in Wien, in „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", 134. Bd. 1910.

Fiſcher, F. S., Arbeiterſchickſale. Berlin 1906, „Hilfe".

— Denkwürdigkeiten und Erinnerungen eines Arbeiters. Leipzig 1905.

Günther, Die Entlöhnungsmethoden in der ſüddeutſchen Maſchinen- und Elektrizitätsinduſtrie. Berlin 1909, Simion.

320 Haushaltungsrechnungen von Metallarbeitern, herausgegeben vom Vorſtand des Deutſchen Metallarbeiterverbandes. Stuttgart 1910, Schlicke & Co.

Heiß, Die Entlöhnungsmethoden in der Berliner Feinmechanik. Berlin 1909, Simion.

— Ausleſe und Anpaſſung der Arbeiter in der Berliner Feinmechanik, in „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", 134. Bd. 125 ff.

Holek, Wenzel, Lebensgang eines deutſch-tſchechiſchen Handarbeiters, herausgegeben von P. Göhre. Jena 1909.

Herkner, Die Bedeutung der Arbeitsfreude in Theorie und Praxis der Volkswirtſchaft, herausgegeben von der Geheſtiftung. Dresden 1905.

Hommer, Entwicklung und Tätigkeit des Deutſchen Metallarbeiterverbandes. Berlin 1912, Heymann.

Jeidels, Die Entlöhnungsmethoden in der Eiſeninduſtrie Rheinlands und Weſtfalens. Berlin 1908, Simion.

Johanning, Der Betrieb von Fabriken. Leipzig 1905, Teubner.

Keppler von, „Von der Freude", in „Kunſt und Leben", Neue Folge. Freiburg 1906, Herder.

Landé, Dora, Arbeits- und Lohnverhältniſſe in der Berliner Maſchinenindustrie zu Beginn des 20. Jahrhunderts, in „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", 34. Bd. 1910, 404 ff.

Levenſtein, Adolf, Aus der Tiefe, Arbeiterbriefe. Berlin 1909, Morgen-Verlag.
— Proletariers Jugendjahre. Berlin 1909.
— Lebenstragödie eines Tagelöhners. Berlin 1909.
— Arbeiterphiloſophen und Dichter. Berlin 1909.
— Die Arbeiterfrage, München, Reinhardt 1912.
Reichardt, Leitfaden zur pſychiatriſchen Klinik. Jena 1907, Fiſcher.
Reichelt, Die Arbeitsverhältniſſe in einem Berliner Großbetriebe der Maſchineninduſtrie. Berlin 1907, Simion.
Reinhardt, Jugendgeſchichte eines Arbeiters, mit Geleitwort von Bebel. München 1910.
Ruskin, John, Menſchen untereinander. Düſſeldorf und Leipzig, Langewieſche.
Schloß-Bernhard, Handbuch der Löhnungsmethoden. 1906.
Schmelzer, Tarifgemeinſchaften. 1906.
Schönhals, Neuraſthenie und Hyſterie in Arbeiterkreiſen, Berliner Diſſertation. 1906.
Schulte, Die Entlöhnungsmethoden in der Berliner Maſchineninduſtrie. Berlin 1907, Simion.
Simmersbach, Die Entlöhnungsmethoden in der Eiſeninduſtrie Schleſiens und Sachſens. Berlin 1907, Simion.
Der Tarifvertrag im Deutſchen Reiche, 3 Teile, in „Beiträge zur Arbeiterſtatiſtik". Berlin, bearbeitet im Kaiſerlichen Statiſtiſchen Amte.
Timmermann, Die Entlöhnungsmethoden in der Hannoverſchen Eiſeninduſtrie. Berlin 1906, Simion.
Wallichs, Die Betriebsleitung. Autoriſierte deutſche Ausgabe der Schrift „Shop Management" von Fred. Taylor. Berlin 1909, Springer.
Weber, Adolf, Der Kampf zwiſchen Kapital und Arbeit. Tübingen 1910. J. C. B. Mohr.
Die Weiterbildung des Tarifvertrags im Deutſchen Reiche, in „Beiträge zur Arbeiterſtatiſtik", bearbeitet im Kaiſerlichen Statiſtiſchen Amt, Berlin, Heymann.

II. Zeitſchriften

Archiv für Orthopädie, 9 Bd., 1. Heft.
Bernſtein, Das Prämienlohnſyſtem und die Arbeiter, Sozialiſtiſche Monatshefte 1902, 2. Bd.
— Einige Reformverſuche im Lohnſyſtem, Archiv für Sozialwiſſenſchaft 1902.
— Die Bedeutung der Lohnformen, Sozialiſtiſche Monatshefte 1904, 1. Bd.
— Grundlinien des ſozialdemokratiſchen Reformismus, Sozialiſtiſche Monatshefte 1909, Nr. 24.
Braun, Adolf, Probleme der Arbeit, Der Kampf 1909, 11. Heft 509.
Deutſche Induſtriezeitung, paſſim.
Der deutſche Metallarbeiter, ſämtliche Jahrgänge.
Erlebniſſe eines Metalldrehers von R. J., Thünen-Archiv II, 5. Heft 1909,
Gutachten der Züricher Handelskammer, Zeitſchrift für Sozialwiſſenſchaft (Wolf) 1906, 395.

Herkner, Seelenleben und Lebenslauf in der Arbeiterklaſſe, Preußiſche Jahrbücher 1910, Juniheft, 140. Bd. 411 ff.
Hahn, Neuere Lohnverſuche, Jahrbücher für Nationalökonomie und Statiſtik 1906, 32. Bd.
Hasbach, Steigende und fallende Stücklohnſätze, Jahrbuch für Nationalökonomie und Statiſtik 1905, 29. Bd.
Jahresberichte der Kgl. Preußiſchen Gewerberäte und der Bergbehörden, die letzten Jahrgänge.
Korreſpondenzblatt der Gewerkſchaften Deutſchlands, die ſechs letzten Jahrgänge.
Leubuſcher und Bibrowicz, Neuraſthenie in Arbeiterkreiſen, Deutſche mediziniſche Wochenſchrift, 1905, Nr. 21.
Metallarbeiter-Zeitung, ſämtliche Jahrgänge ſeit 1885.
Monatsſchrift für Unfallheilkunde und Invalidenweſen 1911, 17. Heft.
Der Regulator, ſämtliche Jahrgänge ſeit 1895.
Reichsarbeitsblatt, herausgegeben vom Kaiſerlichen Statiſtiſchen Amt, die vier letzten Jahrgänge.
Weber, Max, Zur Methodik ſozial-pſychologiſcher Enqueten und ihrer Bearbeitung, Archiv für Sozialwiſſenſchaft 1909, 949 ff.
— Zur Pſychophyſik der induſtriellen Arbeit, Archiv für Sozialwiſſenſchaft und Politik, 27. Bd. 736.
Weigl, Freude, Soziale Kultur, M.Gladbach 1910.
Weſtdeutſche Arbeiter-Zeitung (M.Gladbach), die letzten Jahrgänge.
Wiedenfeld, Das Perſönliche im modernen Unternehmertum, Jahrbuch für Geſetzgebung und Verwaltung (Schmoller) 1910, 151.
Wie laſſen ſich Streiks in der Metallinduſtrie vermeiden? Gürtler-, Bijouterie- und Metallwareninduſtrie 1907, Nr. 2.
Zeitſchrift des Vereins deutſcher Ingenieure, passim.
Zentralblatt der chriſtlichen Gewerkſchaften, ſämtliche Jahrgänge.
Zwiedineck, Lohnpolitik und Lohntheorie. 1900.
— Beiträge zur Lehre von den Lohnformen. 1904.
— Neue Literatur über die Lohnfrage, Archiv für Sozialwiſſenſchaft und Sozialpolitik, 28. Bd. 1909, 500.

Einleitung

I. ALLGEMEINE GESICHTSPUNKTE FÜR DIE BEURTEILUNG DER ARBEIT IN DER MASCHINENINDUSTRIE

Produktionsprogramm und Produktionsstadien, Arbeiterſchaft, Löhnungsmethoden

Die folgende Unterſuchung beſchäftigt ſich mit der Frage, wie ſich das Arbeitsverhältnis unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode in einer ganz beſtimmten Induſtrie geſtaltet. Es handelt ſich dabei in der Hauptſache um den Maſchinenbau Rheinlands und Weſtfalens. Doch greifen wir zweckmäßig an manchen Stellen auf die vorhergehenden Produktionsſtadien, alſo in das Gebiet der eigentlichen Eiſeninduſtrie zurück.

Es intereſſiert hier jedenfalls zunächſt ein kurzer Überblick über das zurzeit beſtehende Produktionsprogramm der Maſchineninduſtrie und die daraus entſpringenden Produktions- bzw. Arbeitsaufgaben. Da offenbart ſich ſofort eine auffallende Vielſeitigkeit und Vielgeſtaltigkeit, wie denn überhaupt kein anderer Induſtriezweig in dieſer Hinſicht die Maſchineninduſtrie übertrifft oder ihr auch nur gleichkommt. Gerade der deutſche Maſchinenbau iſt im Gegenſatz zum amerikaniſchen in der Gegenwart ſo vielſeitig, daß er förmlich unter dieſer Vielſeitigkeit leidet, wie auf der Generalverſammlung deutſcher Maſchinenbauanſtalten im Jahre 1907 ausgeführt wurde. All die einzelnen Spezialzweige, die heute im Maſchinenbau vorkommen, enthält in überſichtlicher Darſtellung das Jahrbuch der techniſch-induſtriellen Beamten von 1908. Da die dort gemachten Angaben durchaus für den rheiniſch-weſtfäliſchen Maſchinenbau zutreffen, laſſen wir ſie in nachſtehender Überſicht folgen. Danach beſteht folgendes Produktionsprogramm für den Maſchinenbau:

Maſchinenbau:

I. Kraftmaſchinen: Dampfmaſchinen, Gasmaſchinen, Waſſerkraftmaſchinen, Wind- und ſonſtige Elementarkraftmaſchinen.
II. Maſchinen für Transportweſen:

1. Verkehrstransportwesen: Eisenbahnen, Stadtbahnen, Niveaubahnen, Straßen- und Kanalbau, Automobil- und Fahrwesen, Schiffbau und Schiffahrt, Luftschiffahrt.
2. Internes Industrietransportwesen:
   a) für feste Stoffe: Fördervorrichtungen für Massengüter (Getreide, Erz, Kohle), Fördermaschinen und sonstige Bergwerksförderungen, Verlade- und Umladeeinrichtungen, Kohlenkipper, Hebezeuge;
   b) für Flüssigkeiten: Pumpen, Pulsometer, Widder, Wasserhaltungen, Wasserwerke usw.;
   c) für Gase: Kompressoren, Gebläse, Ventilation.

III. Arbeitsmaschinenwesen:
1. Landwirtschaft: Maschinen für Bodenbearbeitung, Produktenbearbeitung, Erntemaschinen.
2. Bergbau: Steinbruchbetriebe, Bergwerke.
3. Metall- und Maschinenindustrie: Metallurgie und Metallverarbeitung.
4. Mechanische Technologie: Textilindustrie, Papierindustrie, Graphisches Gewerbe, Müllerei, Bauwesen.
5. Städtische Hygiene: Heizung und Lüftung, Kälteerzeugung.
6. Chemische Technologie: Zuckerfabrikation, Brennerei, Brauerei, Farbstoffe, Seife, Keramische Industrie.
7. Kriegstechnik: Geschütze, Geschoßfabrikation, Handfeuerwaffen.

Da wir auch in etwa auf die Elektroindustrie, die wesentlich Massenfabrikation ist, eingegangen sind, so geben wir nach dem genannten Jahrbuch auch noch einen Überblick über das Fabrikationsprogramm der

Elektrotechnik:

I. Starkstromtechnik, Maschinen: Dynamos, Motoren, Transformatoren. Apparate: Anlasser, Regulatoren, Automaten Schalttafeln, usw. Installationsmaterial: Schalter, Sicherungen, Isoliermaterialien, Freileitungen, Kabel usw. Instrumente: Meßinstrumente.

II. Schwachstromtechnik: Elektromedizin und Röntgentechnik, Telegraphie, Telephonie Kontroll- und Signalanlagen, Instrumente.

Wie hiernach die Produkte der Maschineninduſtrie ſelbſt, ſo iſt auch der Werdegang der Produkte außerordentlich mannigfaltig. Immer aber durchläuft die kunſtvoll gearbeitete Maſchine eine ganze Reihe von Produktionsſtadien: Die Modellſchreinerei, die Gießerei, die Schmiede mit ihren verſchiedenen Abteilungen, die außerordentlich intereſſante und vielſeitige mechaniſche Werkſtatt, bis endlich die ſo bearbeiteten Teile in der Montierungshalle der Fabrik bzw. nochmals am Beſtimmungsorte völlig betriebsfertig zuſammengeſtellt und aufgeſtellt werden. Es würde viel zu weit führen, auch nur die weſentlichſten Produktionsaufgaben und Arbeitsverrichtungen innerhalb jeder einzelnen dieſer Werkſtätten darzulegen. Es iſt das heute aber auch deshalb überflüſſig, weil es jüngſt Dora Landé mit kaum zu übertreffender Anſchaulichkeit

und einer bis ins einzelne gehenden Genauigkeit getan hat, in ihrer Abhandlung „Arbeits- und Lohnverhältniſſe in der Berliner Maſchineninduſtrie zu Beginn des 20. Jahrhunderts“ (344—359). Schriften des Vereins für Sozialpolitik, 34. Bd. 1910.

Die Arbeiterſchaft, die in der Maſchineninduſtrie Beſchäftigung findet, iſt, wie ſchon eine rein äußerliche Betrachtung zeigt, keineswegs eine einheitliche Maſſe (vgl. den Abſchnitt: Die pſychiſchen Wirkungen der durch die Arbeit in der Maſchineninduſtrie überhaupt hervorgerufenen pſycho-phyſiſchen Leiſtungen, 76 ff). Für unſere Unterſuchung iſt vor allem wichtig die Unterſcheidung, die von der ſpezifiſchen Befähigung des Arbeiters für die Berufsausübung ausgeht. Daraus ergibt ſich die bedeutſame Unterſcheidung in gelernte, angelernte und ungelernte Arbeit.

Die am meiſten vorkommenden gelernten Berufe in der Maſchineninduſtrie ſind Former, Schmiede, Dreher, Schloſſer, Klempner, Mechaniker und Monteure. Die wichtigſten unter den angelernten Arbeitern oder Maſchinenarbeitern ſind: Kernmacher, Gußputzer, Schleifer, Hobler, Fräſer, Stoßer, Bohrer, Stanzer, Schrauben- und Revolverdreher uſw. Außerdem wird in der Maſchineninduſtrie eine ganze Reihe von gelernten und angelernten Arbeitern anderer Berufe beſchäftigt, z. B. Schreiner, die als Verfertiger der Modelle für die Gießerei beſondere Bedeutung haben, ferner Anſtreicher und Maler, Sattler, Maurer uſw. Endlich das Heer der ungelernten Arbeiter, die mit Transport-, Aufräumungs- und Reinigungsarbeiten u. dgl. beſchäftigt ſind, die den gelernten Arbeitern Handlangerdienſte leiſten oder als Heizungs- und Beleuchtungsarbeiter, als Boten, Packer, Saaldiener uſw. Verwendung finden. Durchaus gerechtfertigt iſt die Behauptung, daß der Bedarf an gelernten Arbeitern in den Betrieben der Maſchineninduſtrie immer mehr zurückgeht. Es wird fortſchreitend für den Maſchinenbau überhaupt zur Wahrheit, was Landé für die Berliner Maſchineninduſtrie feſtſtellt: „In neuern Fabrikbetrieben ſetzt nur noch am Anfang und am Ende der maſchinellen Bearbeitung die Tätigkeit des gelernten Schloſſers oder Mechanikers ein, nämlich beim Bezeichnen der von der Maſchine zu leiſtenden Arbeit durch den ſogenannten ‚Anreißer‘, der ein gelernter Techniker oder Schloſſer iſt, beim Einſpannen der Arbeitsſtücke in die Maſchine, das der ſogenannte ‚Einrichter‘ beſorgt, ebenfalls ein gelernter Schloſſer, Mechaniker uſw., und nach vollendeter Maſchinenarbeit beim Nacharbeiten und Feilen der Arbeitsſtücke durch die Schloſſer und Mechaniker, endlich beim Zuſammenſetzen der Teile durch den Monteur. Dazu werden verhältnismäßig wenige und mit Ausnahme der Monteure nicht ſo hoch qualifizierte Arbeiter gebraucht,

wie ehemals das Handwerk ſie erforderte."[1]) Wichtig iſt auch die Feſtſtellung von Dora Landé, daß ſich in der Gegenwart unter den Arbeitern in der Maſchineninduſtrie infolge der techniſchen Umwälzung eine gewaltige Nivellierung vollzieht, die teils allmählich, teils gewaltſam vor ſich geht. Zahlreiche gelernte Arbeiter werden aus ihrem Berufe herausgedrängt und müſſen zur Maſchinenarbeit greifen, die mehr oder minder mechaniſch iſt. Dieſer Übergang vom gelernten zum angelernten und ungelernten Arbeiter gehe „beängſtigend" ſchnell vor ſich „durch den Einfluß der geradezu fabelhaften techniſchen Erfindungen, beſonders ſeit dem Aufkommen der ſogenannten automatiſchen Maſchinen". Auch findet ſich ein Herabgleiten von gelernten oder angelernten Arbeitern in die Klaſſe der Ungelernten, wenn der Arbeiter bei zunehmendem Alter, oft ſchon früh, den Anſtrengungen ſeines bisherigen Berufes ſich nicht mehr gewachſen zeigt. Dafür ſteigt aber anderſeits die Oberſchicht aus der Klaſſe der Ungelernten zu angelernter Arbeit empor. Neuerdings werden aber nach Landé dieſe Angelernten, ſoweit die Berliner Maſchineninduſtrie in Frage kommt, in ihrer Stellung ſehr ſtark durch die Konkurrenz der Frauen bedroht. „Den Übergang zu ungelernter, beſonders aber zur Frauenarbeit, haben in den letzten Jahren Hunderte von Werken der Berliner Maſchineninduſtrie vollzogen;" „es gibt in dieſer ganzen Induſtrie kaum eine große oder kleine, gefährliche oder ungefährliche, ſchwer oder leicht zu bedienende Maſchine, an der nicht bereits weibliche Arbeiter tätig wären oder in nächſter Zeit eingeſtellt werden ſollen. An allen Arbeits- und Werkzeugmaſchinen, wo es ſich um Arbeitsſtücke von nicht zu großem Umfange handelt, treten ſie maſſenhaft neben dem angelernten Arbeiter auf und verdrängen ihn durch ihre billigern Lohnforderungen, teilweiſe auch bei geſundheitsſchädlichen und gefahrvollen Verrichtungen. . . . Unter den gelernten Arbeitern der Maſchineninduſtrie ſind durch das Eindringen der Frauen die Klempner und Elektromonteure, unter den angelernten die Schrauben- und Revolverdreher am empfindlichſten getroffen. Nur in Lokomotivbauanſtalten, in Schmieden und Eiſengießereien . . . ſind weibliche Arbeitskräfte in nicht nennenswerter Zahl zu finden".[2]) In der rheiniſch-weſtfäliſchen Maſchineninduſtrie dagegen iſt, ſoweit dem Verfaſſer bekannt wurde, von einem Erſatz der Männerarbeit durch Frauenarbeit bis heute noch nichts zu bemerken.

Die Lohnform, die in Rheinland-Weſtfalen heute vorherrſcht, iſt das einfache Akkordſyſtem. Es iſt diejenige Lohnform, die

[1]) Landé a. a. O. 322. [2]) Landé a. a. O. 461 f.

im Einzelfalle von der Zeit abſtrahiert und lediglich nach der Leiſtung das Entgelt für die Arbeit bemißt. Natürlich wird nicht überhaupt von der Zeit abſtrahiert, ebenſowenig wie der Zeitlohn gänzlich von der Leiſtung abſehen kann. Im Gegenteil, ſchon bei der Feſtſetzung des Akkordſatzes verbinden ſich in der Vorſtellung des Unternehmers Zeiteinheit und Leiſtungseinheit zu einem ganz beſtimmten Verhältnis, das er durch möglichſt niedrige Beſtimmung des Akkordſatzes für ſich tunlichſt günſtig zu geſtalten ſucht. Wird ſomit beim Akkordſyſtem keineswegs abſolut von der Zeit abſtrahiert, ſo wird doch im konkreten Falle gänzlich von dem tatſächlichen Zeitaufwand abgeſehen, d. h. es wird nur entlohnt, wann und ſoweit eine Leiſtung vorhanden iſt — Leiſtungslohnſyſtem —. So iſt das Akkordſyſtem ſo recht aus dem Geiſte des Kapitalismus mit ſeinem harten, ſcharfen Rechnen geboren, und in dieſem Geiſte wird es auch durchweg gehandhabt. Daraus entſpringt der heute allgemeine und erbitterte Kampf um die Leiſtung, d. h. das Streben von ſeiten der Großunternehmungen, durch immer niedriger angeſetzte Akkordſätze das Leiſtungsſoll des Arbeiters hinaufzuſchrauben und mehr oder minder hart und kalt jedweden auszumerzen, der hinter der geforderten Leiſtung zurückbleibt. Notgedrungen folgt die Leiſtungsſteigerung des Arbeiters innerhalb gewiſſer, oft ſehr weit geſteckter Grenzen, der Herabdrückung der Akkordſätze im gleichen Verhältnis. Das kommt daher, weil dem Arbeiter ein gewiſſer ſtandesgemäßer Lohn vor Augen ſchwebt, unter den er keinesfalls herabſinken, den er, wenn möglich, noch überſchreiten möchte.

Was den Umfang angeht, in dem das Akkordſyſtem Anwendung findet, ſo kann man ſagen, daß es heute die Lohnform im Maſchinenbau iſt, ſoweit die eigentlichen Metallarbeiter, gelernte und angelernte in Betracht kommen. Allenthalben beſteht in den Großbetrieben die Tendenz, ſoweit nur immer möglich, den Anwendungsbereich dieſer Lohnform auszudehnen. Was Landé von der Berliner Maſchineninduſtrie ſagt, dürfte allgemeine Geltung haben: „Das einzige Hindernis gegen die ganz allgemeine Anwendung des Akkordlohns ſcheint nur in der noch mangelhaft ausgebildeten Kalkulationstechnik zu liegen. Doch iſt man in vielen Betrieben nicht weit davon entfernt, auch dieſes Hindernis faſt vollſtändig zu überwinden.“

Der Zeitlohn beſteht nach Jeidels in der rheiniſch-weſtfäliſchen Großinduſtrie heute in folgenden Fällen weiter:

„1. In beſtimmten Gewerben, deren techniſche Natur . . . dem Akkordarbeiten nicht günſtig iſt, z. B. am Hochofen.

2. Für gewiſſe Arten von Arbeitern aus ganz verſchiedenen Gründen: Für Jugendliche und Lehrlinge, die als billige Arbeiter unter Generalunkoſten rechnen ..., für außergewöhnlich gute Arbeiter wie in der mechaniſchen Werkſtatt von Hüttenwerken ..., ſchließlich für ganz ungelernte Arbeiter.

3. In Werken beſtimmter Struktur: alten und kleinen. In kleinen Maſchinenfabriken, z. B. mit 30 bis 50 Arbeitern, wo nur eine Montagekolonne exiſtiert, wird gewöhnlich im Tagelohn montiert. In alten Induſtriegebieten, wie dem Siegerland, liegen die Arbeiterverhältniſſe teilweiſe noch ſo, daß mit ausſchließlichem Tagelohn dasſelbe erreicht wird wie im Akkord.

4. Behält der Zeitlohn die Arbeiten außerhalb der Werkſtatt, die Platzarbeiten, und innerhalb der Werkſtatt, abſeits von den feſten Arbeitsplätzen, die Hilfsarbeiten als nur an einzelnen Stellen vom Akkordſyſtem erobertes, numeriſch wichtigſtes Herrſchaftsgebiet.

5. Gewiſſe einzelne Arbeiten, die faſt in jeden vielgeſtaltigen Fabrikationsprozeß eingeſtreut ſind, für die entweder eine geeignete Bemeſſungsgrundlage für Akkord fehlt ... oder wozu hohe Quantität die Qualität der Leiſtung gefährdet ... ihre Zahl iſt unbeträchlich.

6. Hat der Zeitlohn in dem vielſeitigen Gebiete der unregelmäßigen Arbeit einen wenn auch nicht unbeſtrittenen Platz: in Verſuchsfabrikation, Reparaturen und bei zu oft wechſelnder Arbeit."[1])

Der Übergang zur Akkordlohnmethode geſchah hauptſächlich aus folgenden Erwägungen: Im allgemeinen hat der Unternehmer an der Lohnform ein um ſo lebhafteres Intereſſe, je größer die Bedeutung iſt, die der Produktionsfaktor Arbeit für ſein Unternehmen hat, je höher die Löhne ſtehen, je kürzer die Arbeitszeit iſt, je größer das in der Unternehmung inveſtierte Kapital, namentlich das ſtehende Kapital iſt, je raſcher die Technik fortſchreitet und je drohender daher die Gefahr iſt, daß die inveſtierten Kapitalien für die Produktion minderwertig oder gar wertlos werden. Unter allen dieſen Geſichtspunkten mußte gerade für die Maſchineninduſtrie mit ihren gewaltigen Kapitalien und ihren unaufhörlich und unaufhaltſam drängenden techniſchen Fortſchritten die Zeitlohnform als veraltet erſcheinen. Aber noch weitere wichtige Gründe forderten den Übergang zu einem verbeſſerten Lohnſyſtem. Ein oberſter Grundſatz der modernen Großunternehmung lautet: Genaueſte Vor- und Nachkalkulation! Die wichtigſte Aufgabe der ganzen Kalkulation iſt unſtreitig die Beſtimmung der Arbeitslöhne, weil dieſe an ſich einen bedeutenden Koſtenteil ausmachen, dann aber auch, weil ſich nach ihrer Höhe die rechneriſche Beſtimmung der Generalunkoſten richtet. Die Beſtimmung der Lohnkoſten aber war beim Zeitlohn teils ſehr unſicher, teils unmöglich. Hinzu kommt die ſcharfe Konkurrenz. Gerade auf dem

[1]) Jeidels, Die Entlöhnungsmethoden in der rheiniſch-weſtfäliſchen Eiſeninduſtrie 268 ff. Berlin, Simion.

Gebiete des deutſchen Maſchinenbaues iſt die Konkurrenz beſonders ſcharf, da wegen der nur in ſehr beſcheidenem Maße vorhandenen Spezialiſation in der Produktion bei der Vergebung eines einigermaßen bedeutſamen Auftrags faſt ſämtliche Maſchinenfabriken im Wettbewerb auf dem Plane erſcheinen können. Der aus der ſcharfen Konkurrenz folgende Preisdruck und die immer kürzer bemeſſenen Lieferfriſten verlangten möglichſte Verdichtung der Arbeitsintenſität und Verminderung der Lohnkoſten für die Arbeitseinheit. Beides kann in der Großinduſtrie beim Zeitlohn niemals im gleichen Grade wie beim Akkordlohnſyſtem erreicht werden. Ferner vermindert der Übergang zum Akkordlohnſyſtem weſentlich die Aufſichtskoſten, er erniedrigt auch bei gegebener Betriebsgröße die Generalunkoſten überhaupt, die innerhalb eines gewiſſen Maximums gleich bleiben oder bei Erweiterung der Produktion nicht in gleichem Verhältnis wachſen. Natürlich laſſen ſich die Vorteile der Akkordarbeit, namentlich die Arbeitsintenſität nicht ins Ungemeſſene ſteigern. Was letztere angeht, meint Günther, wird die Akkordarbeit, gleichbleibende Technik, Organiſation der Arbeit, Material uſw., überhaupt gleichbleibende Verhältniſſe vorausgeſetzt, bei einer Erſparnis von 60 bis 70 Prozent der Arbeitszeit an ihren natürlichen Grenzen angelangt ſein, die nur in Ausnahmefällen überſchritten werden können.[1]) Auch hat das Akkordſyſtem, was namentlich Heiß betont, wenn es ſich auch in allen Betrieben findet, längſt nicht für alle die gleiche Bedeutung. Nach ihm könnte der Kleinbetrieb bis zu 15 Arbeitern, wenn der Unternehmer ſelber mitarbeitet, ſehr gut auf das Akkordſyſtem verzichten, und auch für den Mittelbetrieb von 60 bis 100 Arbeitern ſei die Akkordarbeit durchaus nicht Lebensbedingung wie für den Großbetrieb. Die Gründe dafür ſind folgende: Wenn der Unternehmer ſelbſt genügende techniſche Kenntniſſe hat, ſo kann er ſich bei den angeführten Betriebsgrößen ein ſicheres Urteil über die Leiſtungsfähigkeit ſeiner Leute bilden, und ſeine perſönliche Anweſenheit wird auch ganz befriedigende Intenſität der Arbeit erzielen.[2]) Endlich hat die Akkordlohnform nicht ausſchließlich Vorteile für den Unternehmer. Ihre Schattenſeiten treten um ſo deutlicher hervor, je weniger die beſondere Arbeitsaufgabe an ſich für die Akkordlöhnung geeignet iſt.

Die wichtigſten Vorausſetzungen für die Vergebung einer Arbeit im Akkord ſind folgende:

[1]) Günther, Die Entlöhnungsmethoden in der ſüddeutſchen Maſchinen- und Elektrizitätsinduſtrie 34. Berlin, Simion. [2]) Heiß, Ausleſe und Anpaſſung der Arbeiter in der Berliner Feinmechanik 121. Berlin, Simion.

1. Die Arbeitsleiſtung muß genau umgrenzt werden können.
2. Die Arbeitsleiſtung muß ſteigerungsfähig ſein, und dieſe Steigerungsfähigkeit muß vom Willen des Arbeiters abhängig ſein.
3. Die Beſtimmung der für die Arbeitsausführung erforderlichen Zeit muß im voraus möglich und muß wirtſchaftlich ſein.
4. Es dürfen durch die Beſchleunigung des Arbeitsverfahrens weſentliche Unzuträglichkeiten in beſonderm Grade ſich nicht ergeben, z. B. Gefährdung von Leben und Geſundheit des Arbeiters, Minderung der Qualität des Produkts, unwirtſchaftliche Behandlung der Arbeitsmittel und Arbeitsſtoffe (Geräte, Maſchinen, Roh- und Hilfsſtoffe). Daher iſt das Akkordſyſtem dort am Platze, „wo es auf die Steigerung der Produkte und Verminderung der Koſten ankommt. Seine eigenſte Domäne iſt die Maſſenfabrikation".[1])

Die Beſtimmung der Akkordſätze, vielleicht das ſchwierigſte Problem beim ganzen Akkordſyſtem, geſchieht nach Landé auf dreifachem Wege. Das Verfahren iſt Schätzung, Elementenberechnung oder Ausprobieren. Bei dem primitiven Schätzungsverfahren iſt es gewöhnlich der Meiſter, der einen Vergleich anſtellt zwiſchen der neu zu vergebenden Arbeit und ähnlichen früher ausgeführten Arbeiten, über die er Buch geführt hat. Nur in verhältnismäßig ſeltenen Fällen wird bei einem ſolchen Verfahren, wo alles von dem ſubjektiven Können und Wollen des Einſchätzenden abhängt, eine objektiv zutreffende Feſtſtellung des Akkordſatzes ſich ergeben. Die mit dieſem Verfahren notwendig verbundene Ungenauigkeit wird um ſo größer, je komplizierter das Arbeitsſtück iſt. Endloſe Streitigkeiten ergaben ſich daraus, die oft genug von verhängnisvollen Folgen für den Betrieb wurden. Auch war eine zu große Macht in die Hände der Meiſter gelegt, ihr Verfahren war vielfach ſehr ſchematiſch, und ihren Überwachungs- und Leitungsaufgaben konnten ſie ſich nur mehr unzureichend widmen. Mit dem Schätzungsverfahren war daher niemand, weder Unternehmer noch Arbeiter, zufrieden. Das führte im Großbetriebe zu dem Verfahren der Elementenberechnung. Hier wird theoretiſch der einzelne Arbeitsprozeß in ſeine Teiloperationen zerlegt, und für jede von dieſen die erforderliche Arbeitszeit beſtimmt. Das geſchieht von beſondern Beamten, den Kalkulatoren auf dem Kalkulationsbureau. Heute beſteht im Großbetrieb die Tendenz, ſoweit nur immer möglich, die Akkordfeſtſetzung aus der Werkſtatt in das Kalkulationsbureau zu verlegen. Dieſe Möglichkeit beſteht für alle theoretiſch berechenbaren Akkorde und würde durch den Übergang zur Spezialiſation in der Produktion weſentlich erweitert werden. Indeſſen wird für immer ein gewiſſer Einfluß der Werkſtattinſtanzen bei der Akkordfeſt-

[1]) Hasbach, Fallende und ſteigende Stücklohnſätze in Konrads Jahrbüchern III. Folge 29. Bd. 724.

ſetzung da nicht zu entbehren ſein, wo, wie im deutſchen Maſchinenbau, durch individuelle Wünſche der Auftraggeber viele Neuerungen an den beſtellten Gegenſtänden vorkommen, wo fortwährend techniſche Fortſchritte ſtatthaben, endlich auf dem weiten Gebiete der Reparaturen, kurz, bei den rein empiriſchen Akkorden. Iſt aber keins der beiden genannten Verfahren in einem beſondern Falle anwendbar, dann muß man notgedrungen den Akkord „ausprobieren". Ein bewährtes Verfahren iſt das folgende:

„Zunächſt berechnet das techniſche Bureau die Arbeitskoſten auf ein Stück annähernd theoretiſch voraus, arbeitet ſogenannte Richtpreiſe aus. An Hand dieſer Richtpreiſe wird für die neue Arbeit im Werkſtattbureau ein proviſoriſcher Akkord ausgearbeitet. Mit dieſem Akkord läßt man einen Meiſter oder einen beſonders geſchickten Mann die Arbeit probieren. Dieſer kommt dabei z. B. in 60 Minuten auf einen Verdienſt von 70 bis 80 Pf. Davon zieht man, um den Verdienſt eines normalen Arbeiters zu finden, etwas für geringere Geſchicklichkeit ab — bleiben 60 bis 70 Pf. pro Stunde — und etwas für geringern Eifer — bleiben 50 bis 60 Pf. pro Stunde —. Es wird alſo mit durchſchnittlichre Fähigkeit und mit durchſchnittlichem Fleiß gerechnet. Nach dieſer Probe mit dem proviſoriſchen Akkord iſt die Feſtſetzung des endgültigen einfach."[1])

Leider iſt ein ſolch vorſichtiges Verfahren längſt nicht überall in Übung. Übrigens geſtaltet ſich das Problem der Akkordberechnung und -feſtſetzung ganz verſchieden entſprechend der Verſchiedenheit der Produktionsaufgaben und Arbeitsverrichtungen innerhalb der einzelnen Werkſtätten. Jedes Produktionsſtadium hat, was auch Landé und die Verfaſſer der „Unterſuchungen über die Entlöhnungsmethoden in der deutſchen Eiſen- und Maſchineninduſtrie" verſchiedentlich betonen, ſein ſpezifiſches Akkordproblem, das Problem, o b Akkordmethode, für welche Art der Arbeit, welche Akkordform, welche Art der Akkordfeſtſetzung und -berechnung uſw. Jedenfalls iſt auch die Feſtſetzung der Akkordſätze in fortdauernder Entwicklung. Nach Jeidels iſt in Rheinland-Weſtfalen folgender Werdegang zu beobachten: Zunächſt haben wir eine individuelle Mitwirkung des Arbeiters, ein Verhandeln zwiſchen Meiſter und Arbeiter, dann wird der Einfluß des Arbeiters ausgeſchaltet durch autoritative Feſtſtellung ſeitens der Fabrikleitung, das Ziel der Zukunft wird ein organiſiertes Zuſammenwirken beider Teile ſein. „Die große Maſſe der rheiniſch-weſtfäliſchen Induſtrie befindet ſich im erſten Stadium, die größten und beſten Fabriken ſtreben mit raſch wachſendem Erfolge nach dem zweiten."[2])

[1]) Entlöhnungsmethoden in der deutſchen Eiſeninduſtrie, im „Reichsarbeitsblatt" 1908, 989.
[2]) Jeidels a. a. O. 147.

Unzweifelhaft aber ist — das muß man mit Heiß besonders betonen — die Akkordfestsetzung durchaus verschieden im Großbetrieb und im Mittelbetrieb. Im Großbetrieb ist sie durchweg viel schärfer, weil der Arbeiter infolge größerer Übung doch auf seinen üblichen Verdienst kommt. Auch ist sie wegen der größern Arbeitsteilung im Großbetriebe bedeutend leichter und einfacher, darum aber auch schärfer.

Die Akkordformen sind Einzelakkord und Gruppenakkord (Kolonnensystem). Beide kommen in sämtlichen Produktionsstadien vor. Die Domäne des Gruppenakkords ist vor allem die Eisenindustrie, also Hütte und Walzwerk. Aber auch in der eigentlichen Maschinenindustrie kommt er sehr oft vor. So arbeiten in der Gießerei die Former und Gießer, sobald größere Stücke anzufertigen sind, regelmäßig im Gruppenakkord. Dasselbe gilt von den Gußputzern. Naturgemäß zeigt auch die Schmiede mit ihren vielen ineinandergreifenden Arbeiten besonders stark den Gruppenakkord. Das trifft wieder in besonderm Maße für die Kesselschmiede zu. Die mechanische Werkstatt dagegen verlangt vorwiegend Einzelarbeit. Trotzdem findet sich hier nach Landé neuerdings stark der Gruppenakkord, „nicht weil dies das Wesen der Arbeit verlangt, sondern oft nur aus . . . Zweckmäßigkeitsgründen — Vereinfachung der Kalkulation, der Aufsicht usw." Endlich ist bei der Montierung die Gruppenarbeit in sehr vielen Fällen das Naturgemäße. Im übrigen wird da, wo der Gruppenakkord nicht möglich ist, der Einzelakkord angewendet, sofern man nicht der Zeitlohnform den Vorzug gibt.

Um einen Ausweg zu finden aus den Schwierigkeiten, die mit dem einfachen Akkordsystem verbunden sind, deren größte die Herabsetzung der Akkorde und die damit untrennbar verbundene Verlangsamung der Arbeitsintensität ist, hat man in Amerika und England die sogenannten Prämiensysteme in Anwendung gebracht.

Diese Lohnsysteme, bei denen man zutreffender von Teilungssystemen sprechen würde, sind in der Praxis mehrfach verbessert worden und tragen nach den Männern, die sie erfunden bzw. ihre Vervollkommnung vorgenommen haben, die Namen Halsey-, Taylor-, Rowan-, Schillersystem. Der allen gemeinsame Grundzug besteht darin, daß für eine bestimmte Arbeitsleistung eine bestimmte Grundzeit mit entsprechendem Lohnsatz festgesetzt ist. Gelingt es nun dem Arbeiter, die Arbeit in kürzerer Frist fertigzustellen, so erhält er nicht den Lohn für die ganze ersparte Zeit, sondern die erzielte Lohnersparnis wird nach einem vorher festgelegten Verhältnisse zwischen Unternehmer und Arbeiter geteilt. Dafür übernimmt der Unternehmer die Verpflichtung, sich jeder

Kürzung der einmal feſtgelegten Grundzeit oder des dafür beſtimmten Lohnbetrags zu enthalten. Dieſes Verfahren, das in Amerika und England eine ausgedehnte Anwendung gefunden hat und noch findet, iſt in der deutſchen Maſchineninduſtrie von Unternehmern und Arbeitern abgelehnt worden. Nur die techniſchen Werke der deutſchen Marineverwaltung haben mit Rückſicht auf ihre beſondern Bedürfniſſe und die außerordentlich große Zahl ſchwer abſchätzbarer Arbeiten, die man nicht im gewöhnlichen Akkord vergeben konnte, und bei denen man auch nicht auf die Vorteile der Akkordmethode verzichten wollte, das Rowanſche Syſtem eingeführt. Die Gründe für die Ablehnung von ſeiten der Arbeiter ſind teils prinzipieller Natur und darum auch für die Zukunft bedeutſam. Grundſätzlich müſſen die Arbeiter als ungerecht jedes Teilungsſyſtem irgendwelcher Art ablehnen; denn die Mehrleiſtung, die durch geſteigerte Entfaltung der Arbeitspotenzen entſteht, gehört ganz dem Urheber der erhöhten Arbeitsintenſität. Höchſtens kann der Beſitzer der Produktionsmittel davon einen Abzug machen für die vermehrte Abnutzung der Maſchine als Folge von deren ſchnellerm Gang. Zudem iſt die Arbeitsleiſtung unter dem Einfluſſe des Akkordlohnſyſtems nicht nur abſolut, ſondern auch relativ größer als die Arbeit im Zeitlohn. Wenn alſo durch die Akkordarbeit an ſich ſchon eine Herabſetzung der Geſtehungskoſten für die Produktionseinheit zugunſten des Unternehmers ſich ergibt, ſo iſt jede Teilung einer weitern Erſparnis, die und ſoweit ſie im Bemühen des Arbeiters wurzelt, unbegründet und unrecht. Außer dieſen grundſätzlichen Erwägungen muß der Arbeiter zur Ablehnung der Teilungsſyſteme auch noch aus folgenden tatſächlichen Gründen kommen:

Hat der Arbeiter beim reinen Akkordſyſtem von der ſteigenden Konjunktur mehrfachen Gewinn durch die vermehrte Zahl der ausgegebenen Akkorde, durch den höhern Akkordſatz wegen der ſteigenden Nachfrage auf dem Arbeitsmarkte wie auch namentlich dadurch, daß die Akkordgrenze höher gelegt wird, ſo bleiben unter der Herrſchaft der Prämienſyſteme die Akkordſätze unverändert, weil ſie vertraglich unveränderlich ſind. Auch wälzen die Teilungsſyſteme noch mehr als das gewöhnliche Akkordſyſtem einen Teil des Riſikos vom Unternehmer auf den Arbeiter ab. Sofern nämlich auf Grund einer falſchen Berechnung der Preis für eine Arbeitsleiſtung zugunſten des Arbeiters zu hoch angeſetzt iſt, verringert ſich eben infolge der Teilung der Mehrleiſtung der für den Arbeiter zu erwartende Gewinn, während ſich der Verluſt des Unternehmers um ebenſoviel erniedrigt. Endlich, welche Gewähr hat der deutſche Arbeiter dafür, daß der einzige Vorteil, der ihn allenfalls

zur Annahme eines Teilungsſyſtems beſtimmen könnte, die vertraglich feſtgelegte Unveränderlichkeit der Prämien, auch wirklich auf die Dauer beibehalten wird? Kein Prämienſyſtem macht ja kraft ſeiner Natur nachträgliche Abänderungen der Grundzeit oder der Prämie überflüſſig, ſondern ſolche Richtigſtellungen können auch hier notwendig werden, und ſie werden ſich als notwendig erweiſen, ſolange es kein Mittel gibt, um irrige Berechnungen unmöglich zu machen, was nie vollſtändig gelingen wird. Iſt es denn überhaupt denkbar, daß ein einmal feſtgelegter Prämienſatz als ſtarrer unbeweglicher Fels herausragt aus dem unabläſſig toſenden Meere des Wirtſchaftslebens bei dem ſteten Wellenſchlag der Konjunkturen, bei einer immer verſchärften Konkurrenz, bei der Bewegung, die eine ruhelos fortſchreitende Technik und Organiſation hervorruft, bei dem Wechſel der Typen und der auch in der deutſchen Eiſeninduſtrie hier und da ſich zeigenden Tendenz zur Maſſenfabrikation? In Amerika mögen die Arbeiterorganiſationen ſtark genug ſein, um eine willkürliche Herabſetzung der Prämien zu verhindern, in Deutſchland ſind ſie es unter den dermaligen Verhältniſſen jedenfalls nicht. Ja ſelbſt das eigentliche Land der Prämienſyſteme kann gar keine abſolut unveränderlichen Prämienſätze haben, weil es ſich nicht ausreichend ſchützen kann gegen die eben genannten wirtſchaftlichen Notwendigkeiten, die ſtets zwingender ſein werden als Menſchenſatzungen. So hat alſo der deutſche Metallarbeiter allen Grund, jegliches Prämienſyſtem abzulehnen. Aber auch der Unternehmer muß von ſeinem Standpunkt aus zu dem gleichen Ergebniſſe kommen. Zunächſt wird es bei den Verhältniſſen in Deutſchland für den Unternehmer immer mißlich ſein, wenn er auf längere Zeit für einen beſtimmten Prämienſatz eine bindende Zuſage geben ſoll. Auch ſind die zur Durchführung des Prämienſyſtems erforderlichen Berechnungen ſchwierig und zeitraubend und darum koſtſpielig.[1]) Der einzige Vorteil für den Unternehmer beſtände darin, daß er bei falſch, d. h. zugunſten des Arbeiters zu hoch angeſetzten Akkorden nur einen Teil des Schadens zu tragen hat; aber gerade dieſer Vorteil dürfte oft nur ein Scheinvorteil ſein, weil die verminderte Furcht vor Schaden leicht zu weniger ſorgſamer Berechnung führt. Dadurch aber geht dann wieder der eigentliche Vorzug des Syſtems verloren, weil ja dann die Prämie geändert werden muß.[2]) Auch geht man gewöhnlich, wenn man die Bedeutung des Prämien-

[1]) Vgl. zum Vorhergehenden Timmermann, Die Entlöhnungsmethoden in der Hannoverſchen Eiſeninduſtrie 105 f. [2]) Günther, Die Entlöhnungsmethoden in der ſüddeutſchen Maſchinen- und Elektrizitätsinduſtrie 195.

ſyſtems für die Unternehmer abwägen will, bei dem Vergleiche zwiſchen Prämienſyſtem und einfachem Akkordſyſtem von der irrigen Vorausſetzung aus, als bliebe der Akkordſatz beim gewöhnlichen Akkordſyſtem ebenſo konſtant wie die Normalzeit bei den Teilungsſyſtemen.[1]) Bei dieſen iſt ja die Prämie vertraglich unveränderlich, dagegen in der Praxis haben die Unternehmer beim gewöhnlichen Akkordſyſtem noch ſtets die Akkordſätze im Laufe der Zeit herabgeſetzt. „In Deutſchland, unſtreitig in Rheinland und Weſtfalen, beſteht kein Hindernis, durch Akkorddrücken die Mehrleiſtung nicht ihm (dem Arbeiter), ſondern der Fabrik zugute kommen zu laſſen.“[2]) Solange aber der Unternehmer eine ſolche Herabſetzung der Akkordſätze durchführen kann, bietet ihm das einfache Akkordſyſtem die gleichen Vorteile wie nur irgendwelche Form der Teilungsſyſteme. Allerdings ein Unterſchied beſteht doch. Was der Unternehmer beim einfachen Akkordſyſtem immer nur unter Überwindung mächtiger Widerſtände von ſeiten der Arbeiter erringen kann, das ergibt ſich durch den Teilungsmodus der Prämienſyſteme von ſelbſt, in friedlicher, gleichſam in „legaler“ Weiſe. Doch dürfte dieſe Legalität und das daraus fließende Recht ſehr fraglich ſein, wenn auch heute noch der Satz zu Recht beſteht: Summum ius ſumma iniuria. Aber auch abgeſehen von allen derartigen Erwägungen würde die Einführung der Prämienſyſteme in der deutſchen Maſchineninduſtrie ſchon ſcheitern an dem Fehlen der Maſſenfabrikation, die erfahrungsgemäß die Vorbedingung für zufriedenſtellendes Arbeiten des Syſtems iſt.[3])

[1]) Jeidels, Die Entlöhnungsmethoden in der Eiſeninduſtrie Rheinlands und Weſtfalens 290 (Anm.). [2]) Jeidels a. a. O. 290 f.

[3]) Neuerdings erklärt Zwiedineck (Neuere Literatur über die Lohnfrage, im „Archiv für Sozialwiſſenſchaft und Politik“, 28. Bd. 492), früher ein ausgeſprochener Gegner der Prämienſyſteme, die Ausführungen von Harms und die Darlegungen von Betriebsleitern von Staatsbahnwerkſtätten hätten ihn erkennen laſſen, daß bei einer Handhabung des Rowanſyſtems in ſolcher Weiſe, wie ſie in der Marineverwaltung eingeleitet iſt, die ſchwerwiegenden Bedenken, die er früher gegen das Syſtem erheben zu müſſen glaubte, geradezu gegenſtandslos werden.

II. Methodologiſches

BEGRENZUNG DES GEGENSTANDES; QUELLEN, ART UND WEISE DER UNTERSUCHUNG

Zunächſt ſei bemerkt, daß wir bei der Würdigung der Wirkungsweiſe der Akkordlohnmethode vor allem die pſychologiſchen Probleme im Auge haben. Hierbei nehmen wir das „Pſychiſch" im weitern Sinne, alſo werden wir auch die mittelbar pſychiſchen Einwirkungen, ja in gewiſſem Sinne noch die phyſiologiſchen Erſcheinungen mit einbeziehen. Unter mittelbar pſychiſchen Einwirkungen verſtehen wir hier namentlich auch diejenigen Folgen der Akkordarbeit, die an und für ſich zwar ökonomiſcher Natur ſind, aber doch indirekt die Pſyche des Arbeiters ſtark beeinfluſſen, z. B. Erhöhung des Lohnes mit der daraus entſpringenden Verbeſſerung der Lebenshaltung, Verkürzung der Arbeitszeit u. dgl.

Als Quelle für die vorliegende Unterſuchung diente neben perſönlicher Anſchauung zunächſt eine möglichſt umfaſſende mündliche Befragung und Ausſprache mit Metallarbeitern der verſchiedenen Branchen, wozu ſich dem Verfaſſer als Leiter eines überwiegend aus Arbeitern der Metallinduſtrie beſtehenden Arbeitervereins und durch ſonſtige Beziehungen zu Arbeitern verhältnismäßig ausgiebig Gelegenheit bot. Als Korrektiv für das hier Gehörte ſuchte er die Anſchauungen und Erfahrungen tüchtiger Werkmeiſter und Techniker in dieſen Fragen kennen zu lernen. Die Hauptquelle aber fließt in der gewerkſchaftlichen und teilweiſe auch in der politiſchen Arbeiterpreſſe. Vor allem kam hier die „Metallarbeiter-Zeitung", das Organ des ſozialdemokratiſchen Verbandes, dann auch „Der deutſche Metallarbeiter" des chriſtlichen Metallarbeiterverbandes und der „Regulator" des Hirſch-Dunckerſchen Gewerkvereins in Betracht. Überaus lehrreich ſind die „Korreſpondenzen" in der Metallarbeiter-Zeitung. Sie nehmen immer einen beträchtlichen Teil, oft eine ganze Zahl Spalten des Blattes ein. Es finden ſich dort, nach Berufen geordnet, fortlaufend intereſſante Orientierungen über die Verhältniſſe der

Metallarbeiter aller Branchen aus allen deutſchen Gauen, aus den Großſtädten, aber auch aus der letzten Kleinſtadt und dem entfernteſten Dorfe. Wo nur immer in einem Betriebe Mißſtände irgendwelcher Art ſich zeigen, werden ſie hier ſchonungslos mit Angabe des Ortes, der Firma, der vollen Namen der Fehlenden uſw. aufgedeckt. Ähnliche Einblicke gewähren die entſprechenden Rubriken der Gewerkſchaftsorgane der andern Richtungen. Gewiſſen Aufſchluß über die Pſyche des Arbeiters geben auch die von dem ehemaligen Werkmeiſter Adolf Levenſtein, einem in Berlin lebenden Finnländer, geſammelten und unter dem Titel „Aus der Tiefe“ herausgegebenen Arbeiterbriefe und „Proletariers Jugendjahre“ von dem gleichen Herausgeber, Berlin, Morgen-Verlag, namentlich aber Levenſteins jüngſte Veröffentlichung: Die Arbeiterfrage, München 1912, Reinhardt. Leider fehlen unter den bisher veröffentlichten Briefen ſolche von Angehörigen der Metallinduſtrie faſt gänzlich. Erwähnung verdienen hier auch K. Fiſcher, Denkwürdigkeiten und Erinnerungen eines Arbeiters, Leipzig 1905; Bromme, Lebensgeſchichte eines modernen Fabrikarbeiters, Leipzig 1905; Wenzel Holek, Lebensgang eines deutſch-tſchechiſchen Handarbeiters, Jena 1909, ſämtlich herausgegeben von P. Göhre; ferner E. Reinhardt, Jugendgeſchichte eines Arbeiters mit Geleitwort von Bebel; München 1909; Erinnerungen eines Waiſenknaben von demſelben Verfaſſer, München 1910; F. S. Fiſcher, Arbeiterſchickſale, Berlin 1906, „Hilfe“; endlich: Ernſt Adam, Arbeit und Leben, Bilder und Geſchichten aus dem Ruhrkohlenbezirk, Eſſen 1910, Fredebeul & Koenen.

Nicht zuletzt bedurfte es zur ſelbſtändigen pſychologiſchen Würdigung des Akkordſyſtems einer eingehenden Kenntnis der in den Betrieben der Eiſen- und Maſchineninduſtrie herrſchenden Löhnungsmethoden und ihrer Handhabung. Das wichtigſte Mittel dazu boten die vom „Verein für das Wohl der arbeitenden Klaſſen“ angeſtellten „Unterſuchungen über die Entlöhnungsmethoden in der deutſchen Eiſen- und Maſchineninduſtrie“, Berlin, Simion, 6 Bde. Vielleicht könnte es auffallen, daß wir dieſe außerordentlich verdienſtvollen, an Wert allerdings ſehr verſchiedenen Unterſuchungen, unter den Quellen erſt an letzter Stelle aufführen. Es geſchieht das bloß deshalb, weil ſie für die vorliegende Arbeit in der Hauptſache nur als mittelbare, aber doch ſehr weſentliche Quelle in Betracht kamen. Jedenfalls iſt das völlige Vertrautſein mit der Art und der Handhabung der Löhnungsmethoden, ihren ökonomiſchen Vorausſetzungen und Folgen die unerläßliche Vorbedingung für die Erfaſſung der pſychologiſchen Probleme. Wertvolle Aufſchlüſſe für die Pſycho-

logie der Akkordarbeit gaben auch in verſchiedener Richtung die vom Verein für Sozialpolitik herausgegebenen „Unterſuchungen über Ausleſe und Anpaſſung (Berufswahl und Berufsſchickſal) der Arbeiter in den verſchiedenen Zweigen der Großinduſtrie", Leipzig 1910, unter dieſen namentlich diejenigen, die die Maſchineninduſtrie, die Elektroinduſtrie, und die Feinmechanik behandeln.

Wenn wir die Äußerungen der Gewerkſchaftspreſſe als weſentliche Quelle herangezogen haben, ſo iſt das unter ſtrenger Beachtung des Grundſatzes geſchehen, daß alle dieſe einſeitig vom Arbeiterſtandpunkt aus geſchriebenen Berichte im einzelnen durchaus nicht immer als objektive Wahrheit hingenommen werden dürfen. Aber darauf kommt es auch für die vorliegende Unterſuchung weniger an. Für uns galt es vor allem, die Auffaſſungen, Anſchauungen und Empfindungen der Arbeiter als ſolcher kennen zu lernen, zu erfahren: Wie denkt, urteilt und empfindet der unmittelbar beteiligte Arbeiter bei dieſen konkreten Vorgängen, Zuſtänden und Verhältniſſen? Wie fühlt e r ſich ſeeliſch berührt durch die hier handelnden Perſonen: Unternehmer, Betriebsleiter, Ingenieure, Kalkulationsbeamte, Werkmeiſter und Mitarbeiter? Das Urteil über die pſychiſchen Wirkungen der Akkordarbeit kann ja nicht auf deduktivem Wege durch ſpekulative Erörterungen gefunden werden, ſondern muß durch eine möglichſt umfaſſende Induktion der Äußerungen der unmittelbar Beteiligten begründet werden. Darum laſſen wir gerade die Stimmen der Gewerkſchaftspreſſe bei der folgenden Unterſuchung in ausgedehntem Umfange zu Wort kommen. Allerdings können ſolche Äußerungen nicht immer auf Gemeingültigkeit Anſpruch erheben. Es kann überhaupt die Antwort auf all die hier auftauchenden Fragen nicht in einer einheitlichen Formel gegeben werden. Die Wirkung der Akkordarbeit iſt durchaus individuell zu beurteilen. Es iſt methodologiſch von Bedeutung, daß man ſich darüber klar wird, daß bei unſerer Unterſuchung die Frageſtellung in bezug auf das Objekt der Unterſuchung allerdings ganz allgemein lautet: Welche Wirkungen für Seele und Seelenleben „des" Arbeiters ruft die Akkordarbeit hervor? Aber „der" Arbeiter iſt ein bloßer Gattungsbegriff, der in der Wirklichkeit überhaupt kein Sein hat. In der realen Welt iſt das Objekt unſerer Unterſuchung jedesmal ein anderes, ein lebendiges Individuum, eine freie menſchliche Perſönlichkeit. Darum muß es auf die oben geſtellten Fragen ebenſoviele mehr oder minder verſchiedene Antworten geben, als es überhaupt beobachtete Fälle gibt. Aus der Fülle dieſer individuell verſchiedenen Beobachtungen, verſchieden allerdings vielfach bloß graduell und durch die Feinheit der Nuance, ergeben ſich dann durch Abſtraktion

gewiſſe allgemein gültige objektive Reſultate. Endlich iſt noch zu beachten, was bereits Herkner „Die Bedeutung der Arbeitsfreude in Theorie und Praxis der Volkswirtſchaft“, herausgegeben von der Gehe-Stiftung, Dresden 1905, für die Arbeit im allgemeinen betont hat, daß eine pſychologiſche Betrachtung der Arbeit nicht achtlos an den ſonſtigen Verhältniſſen des Arbeiters vorübergehen darf. Für die Akkordarbeit gilt das vielleicht in erhöhtem Maße. Ihre Pſychologie muß ſtets und ſtändig Rückſicht nehmen auf das geſamte Milieu, in dem ſie geleiſtet wird.

III. DIE PSYCHISCHEN WIRKUNGEN DER PERSÖNLICHEN AUFFASSUNG DES ARBEITERS ÜBER DAS ARBEITSVERHÄLTNIS, INSBESONDERE ÜBER DIE AKKORDARBEIT

1. Die Bedeutung der perſönlichen Stellungnahme des Wirtſchaftsſubjekts zu ſeiner beruflichen Tätigkeit, insbeſondere die Auffaſſung des Arbeiters über Arbeit und Arbeitsverhältnis im allgemeinen

Es iſt eine alte pſychologiſche Wahrheit, daß das perſönliche Verhalten zu einer Aufgabe, Anforderung oder Pflicht, für deren Erfüllung oder Erledigung von vornherein von gewiſſem Einfluß iſt. Der Volksmund hat dafür die Worte geprägt: „Luſt und Liebe zu einem Ding, macht alle Arbeit und Mühe gering." In ihrem poſitiven Gehalt, aber auch in ihrer Umkehrung wird jeder dieſe Formel mehr oder minder durch perſönliche Erkenntniſſe und Erlebniſſe beſtätigt finden. Man darf ſie daher füglich auch auf das induſtrielle Arbeitsverhältnis anwenden. Bei der perſönlichen Stellungnahme kommen beim einzelnen Arbeitsſubjekt im allgemeinen in Betracht: Geſchlecht, Alter, geiſtige und körperliche Entwicklung, namentlich die ſo bedeutſame Frage, ob die Berufswahl richtig getroffen iſt. Es iſt nur ein alter Erfahrungsſatz, den John Ruskin ausgeſprochen hat: „Wenn die Menſchen in der richtigen Weiſe beſchäftigt ſind, wächſt ihr Vergnügen aus ihrer Arbeit heraus, wie die farbigen Blätter aus einer fruchtbaren Blume."[1]) Sicher wirkt die perſönliche Stellungnahme des Arbeiters auf die ſubjektive Arbeitswilligkeit; immerhin in etwa auch auf die objektive Arbeitsfähigkeit und Arbeitseignung, letzteres wohl nicht in dem bisher allgemein angenommenen Grade. Das ſcheinen wenigſtens die Unterſuchungen Kraepelins und ſeiner Schule zu beweiſen. Kraepelin unterſcheidet ſcharf zwiſchen „objektiver" Ermüdung, die auf materiellen Stoffverbrauch- und Stofferſatzvorgängen beruht, und dem ſubjektiven Gefühl der Müdigkeit.

[1]) Ruskin, John, Menſchen untereinander, Auszüge aus ſeinen Schriften, S. 178. Düſſeldorf und Leipzig, Carl Robert Langewieſche.

Dieſes letztere ſei auch „Funktion zahlreicher außerhalb der ‚wirklichen' Leiſtung ſelbſt liegenden Bedingungen, darunter namentlich auch des pſychiſchen Sichverhaltens zu der geforderten Arbeitsleiſtung, namentlich des Maßes des Arbeitsintereſſes". Das pſychiſche Sichverhalten läßt nun die real objektive Arbeitsleiſtung keineswegs unberührt, es kann ſie günſtig und ungünſtig beeinfluſſen. Aber der unmittelbare Einfluß der pſychiſch bedingten „Müdigkeit" wie auch der „Arbeitsfreude", der „Stimmung" und ähnlicher Momente auf die Leiſtungsfähigkeit iſt längſt nicht ſo bedeutſam wie der Einfluß der „phyſiologiſchen" Ermüdung bzw. phyſiologiſch günſtiger Bedingungen, wie körperlicher Rüſtigkeit. Arbeitsfriſche uſw.[1])

Wenn wir von der Auffaſſung des Arbeiters über Arbeit und Arbeitsverhältnis im allgemeinen ſprechen, dann ſind wohl zu berückſichtigen die geſamte Zeitlage mit ihrer demokratiſchen Grundſtimmung, der allgemeine Kulturzuſtand, namentlich der perſönliche Bildungsſtand. Die verfeinerte Kultur unſerer Tage und der kritiſche Zug unſeres Zeitalters laſſen den modernen Arbeiter, namentlich einen hochſtehenden Gewerkſchaftler, Arbeit und Arbeitsverhältnis doch mit ganz andern Augen erfaſſen und auffaſſen als den völlig ungebildeten Proletarier am Anfang der induſtriellen Entwicklung. Gerade für die Schattenſeiten des modernen Arbeitsverhältniſſes iſt der heutige Arbeiter viel empfindlicher, um nicht zu ſagen empfindſam geworden, nicht etwa bloß auf Grund höherer geiſtiger Bildung und geſteigerter „kritiſcher" Befähigung, ſondern auch infolge phyſiologiſcher und pſychologiſcher Vorgänge und Veränderungen. Ob die Auffaſſung des Arbeiters über das Arbeitsverhältnis und die damit im Zuſammenhange ſtehenden Tatſachen, Vorgänge uſw. haltbar iſt oder nicht, wie etwa unhaltbare Vorſtellungen entſtehen und Gemeingut der Arbeiterklaſſe werden konnten, und wie ſie etwa zu korrigieren wären, iſt hier nicht zu unterſuchen. Sicher aber kommt es für uns auf die Auffaſſung des Arbeiters als ſolchen an, nicht jedoch auf die Vorſtellungen, Anſchauungen und Urteile eines aus einer ganz andern Geſellſchaftsklaſſe hervorgegangenen Begutachters, der zu Studienzwecken „auch" einmal Arbeiter geweſen iſt. Trotz beſten Wollens und ungeachtet vielleicht hervorragender Befähigung zum Abſtrahieren tritt doch ein ſolcher, etwa ein Akademiker, kraft ſeiner Vorbildung und kraft des ganzen Milieus, dem er entſtammt, mit vielen Vorausſetzungen und auch Vor-

[1]) Vgl. Weber, Max, Zur Pſycho-Phyſik der induſtriellen Arbeit, im „Archiv für Sozialwiſſenſchaft und Sozialpolitik", 27. Bd. 736.

urteilen an die Beurteilung aller der in Betracht kommenden Fragen heran. Ein ſolcher urteilt und empfindet eben mit ſeiner Pſyche, niemals aber eigentlich mit der Arbeiterpſyche. Es gibt eben bei zwei nach Herkunft und Bildung völlig verſchiedenen Individuen keine Kongruenz, höchſtens eine gewiſſe Ähnlichkeit des Denkens und Empfindens. Dieſe Erfahrung konnte auch der Verfaſſer häufig im Geſpräch mit Arbeitern machen, wenn er nicht ſelten erſtaunen mußte über die bei ihnen ſich kundgebende Eigenart der Denkungs- und Auffaſſungsweiſe. Darum ſind aber auch Quellen wie etwa Göhre, „Drei Monate Fabrikarbeiter", für unſere Zwecke nur mit beſonderer Vorſicht zu verwenden.

In ihrer ganzen Auffaſſung ſind nun weite Schichten der heutigen Arbeiterſchaft der modernen Unternehmung, insbeſondere der Großunternehmung eher alles andere als freundlich geſinnt. Das hat verſchiedene Gründe. Zunächſt iſt in dem modernen Großbetriebe ſo vieles unperſönlich. Nicht als ob ein ſolcher Betrieb ein kunſtvoller Automat wäre, den man nur in Gang zu ſetzen brauche, um ihn dann ſich ſelber zu überlaſſen. Es ſind lebendige Menſchen und oft außerordentlich tatkräftige und weitblickende Perſönlichkeiten, die dahinter ſtehen. Gerade den deutſchen Unternehmer zeichnet durchweg ein hervorragendes Organiſationstalent aus, was neuerdings Wiedenfeld beſonders betont hat. Namentlich aber der Maſchinenbau, und hier wieder beſonders der deutſche Maſchinenbau, vornehmlich der Kraftmaſchinenbau, iſt ein „Betrieb der Individualarbeit", wo der Leiter jedem einzelnen Auftrag nach den verſchiedenſten Richtungen und unter den verſchiedenſten Geſichtspunkten ſeine ganze Aufmerkſamkeit zuwenden muß. Da iſt nichts von Schema und Schablone; an der Perſönlichkeit des Leiters iſt alles gelegen. Eher ſchon könnte Maſſenfabrikation, die aber in Deutſchland noch ſehr wenig ausgebildet iſt, bei weniger hervorragenden perſönlichen Qualitäten des Betriebsleiters gedeihen.[1])

Aber gerade das, was dem Arbeiter am meiſten ins Auge fällt, ferner das, womit er Tag für Tag in Berührung kommt, das iſt, unperſönlich. So iſt ſchon die Trägerin des Unternehmens in außerordentlich vielen Fällen eine Fiktion, die juriſtiſche Perſon der Aktiengeſellſchaft. Für irgendwelche Unbekannte, die dem Arbeiter durchaus fernſtehen, und die er niemals kennen lernt, für Leute, die an ſeinem Schickſal keinen Anteil nehmen, und für die er ſelbſt kein perſönliches Intereſſe hat, muß er fronen. Das

[1]) Vgl. Wiedenfeld, Das Perſönliche im modernen Unternehmertum, im „Jahrbuch für Geſetzgebung und Verwaltung" (Schmoller) 1910, 151.

war, wie dem Verfaſſer bekannt wurde, ſogar die Anſchauung eines ſonſt ganz hervorragenden Arbeiterführers. Jedenfalls urteilt der Durchſchnittsarbeiter ſo. Wo er ſteht und geht, wohin er ſchaut und greift, überall herrſcht die Nummer. Der Arbeiter ſelbſt hat eine Nummer, jeder Betrieb, jede Werkſtatt, jede Maſchine, jedes Arbeitsſtück, jeder Akkordzettel, jeder Materiallieferſchein uſw., alles trägt ſeine Nummer, die dem perſönlichen Empfinden ſo unſympathiſch und doch im Intereſſe ungeſtörten Produktionsfortgangs unbedingt notwendig iſt. Ja in dem Menſchengewimmel der Großunternehmung trägt der Arbeiter nicht bloß ſeine Nummer, er iſt eine Nummer. Da iſt nichts von perſönlichen Beziehungen zwiſchen Unternehmer und Arbeiter, ſelbſt ſeine Mitarbeiter kennt der Arbeiter nur zum geringſten Teil.

Trübe Nebelſchleier hat ferner, wenigſtens nach einer gewiſſen Seite hin, über die Welt der Arbeit die moderne Arbeiterbewegung gelegt, vor allem die politiſche, dann auch die gewerkſchaftliche. „Nur zu viele Arbeiter haben ſich bereits daran gewöhnt, in ihren Arbeitgebern nichts als die Quelle aller Not und alles Unheils zu erblicken. Sie glauben im Zwing-Uri des Mammons zu fronen. Es waltet das Gefühl vor, daß alle Nachteile der gewerblichen Arbeit dem Arbeiter, alle Vorteile dem Kapitaliſten zufallen . . . unter allen Umſtänden erſcheint der Arbeitgeber als der Todfeind, den man ſo weit ſchädigen darf und muß, als es ohne eigne Benachteiligung geſchehen kann.“ [1]) Intereſſant iſt auch, wie ſich ein Arbeiter über die durch die ſozialdemokratiſche Partei und die ſozialiſtiſche Gewerkſchaftsbewegung unter den Arbeitern verbreitete Aufklärung äußert: „Ich darf aber nicht vergeſſen, hier zu bemerken,“ ſagt der Bergmann Hugo Teuchert aus Gladbeck in Weſtfalen bei Levenſtein [2]), „daß die Partei- und Gewerkſchaftsbewegung eine ziemlich große Schar aus ihrer Stupidität und Lethargie aufgerüttelt hat.“ Aber was iſt die Folge dieſer Aufrüttelung? Das Murren und Klagen, das Fluchen und die verzweiflungsvolle Stimmung über das troſtloſe Schickſal „Arbeit“ iſt nur um ſo größer geworden. Ich frage mich manchmal: Iſt dieſe Aufklärung Wohltat oder iſt ſie Plage für das arbeitende Volk? Da komme ich immer wieder zu dem Schluß: Eine Halbbildung wird ſich immer furchtbar rächen. Man teilt den Arbeiter ſozuſagen in zwei Stücke, wovon ſich die eine Hälfte

[1]) Herkner, Die Bedeutung der Arbeitsfreude in Theorie und Praxis der Volkswirtſchaft, in „Neue Zeit- und Streitfragen“, 3. Jahrg. 23. Herausgegeben von der Gehe-Stiftung. Dresden 1905, Zahn & Jaenſch. [2]) Levenſtein, Aus der Tiefe, Arbeiterbriefe 95. Berlin, Morgen-Verlag.

wie ein Wurm in niedriger Fronde windet, die andere ſucht ſich vergeblich Schwingen zu verleihen, um aus dem Labyrinth von Jammer und Elend herauszukommen."

Das bedenklichſte aber iſt, daß es faſt den Anſchein gewinnt, als ſollte dieſer Gegenſatz ſich eher noch erweitern und vertiefen als ausgleichen und überbrücken. Gerade in der deutſchen Eiſen- und Maſchineninduſtrie ſtehen ſich die Kämpfenden mit beſonderer Schärfe gegenüber. Hier gerade hat man es noch ſo wenig gelernt, einander zu verſtehen, und noch weniger, einander ſich anzupaſſen, wie noch vor kurzem der Streik auf den Schiffswerften in Hamburg und an der Weſer und die nur im letzten Augenblick glücklich verhinderte, für ganz Deutſchland beabſichtigte große Ausſperrung bewieſen haben. Erſt recht wird es noch ein weiter Weg ſein, bis wenigſtens größere Maſſen auf beiden Seiten ſich zum Erkennen und Anerkennen der immerhin in nicht geringem Umfange vorhandenen Gemeinſamkeitsintereſſen durchgerungen haben.

Was aber in der Gegenwart die Arbeitslaſt ins Ungemeſſene ſteigert und faſt unerträglich macht, das iſt die überaus traurige Stellung zur Religion, die ein ſehr großer Teil der modernen Arbeiterſchaft einnimmt. „Der moderne Arbeiter . . . ſoll auch auf die Tröſtungen und Erleichterungen verzichten, welche die chriſtliche Religion dem Arbeiter dadurch bietet, daß ſie ſeine Arbeit als Erfüllung der höchſten ſittlichreligiöſen Pflichten ſegnet." [1]) Der Unglaube iſt Lebensmörder und Freudenmörder. Das offenbaren mit tragiſcher Deutlichkeit die Levenſteinſchen Arbeiterbriefe, deren Verfaſſer faſt ausnahmslos ihren Unglauben offen ausſprechen. Welch furchtbarer Peſſimismus ſpricht doch aus dieſen Selbſtbekenntniſſen! Da paaren ſich Haß gegen Gott und tiefgründige Menſchenverachtung mit blinder Wut gegen die beſtehende Weltordnung. Man hat vielfach jegliche Hoffnung auf einen gerechten Ausgleich, der im Jenſeits überreich entſchädigt für alle Mängel und Fehler, Unvollkommenheiten und Ungerechtigkeiten des Diesſeits, über Bord geworfen und iſt völlig hoffnungslos, troſtlos und lebensmüde geworden. Freudeleer und friedeleer ſchleicht ſo das Leben dahin und erſcheint nur zu vielen nicht mehr als lebenswert. Wohl leuchtet in gewiſſen Augenblicken noch ein Hoffnungsſchimmer auf, der Glaube an die befreiende Miſſion der Maſſe, die Hoffnung auf Selbſterlöſung durch die Menge. Aber bei näherer Betrachtung der rauhen Lebenswirklichkeit erbleicht auch dieſer letzte Hoffnungsſtern. Man kann es nicht ohne eine gewiſſe Rührung leſen, was in dieſer Hinſicht der für die ſozialiſtiſchen Ideale glühend

[1]) Herkner a. a. O. 24.

begeiſterte Kohlenhauer Max Lotz bei Levenſtein am Schluſſe ſeines erſten, 73 Druckſeiten umfaſſenden Briefes ſagt: „Anderſeits, wenn ich betrachte, wie trotz der Werbekunſt ſozialiſtiſcher Agitatoren die Maſſe gefühllos bleibt, wie ſie . . . denkfaul in ihrer eiſigen Lethargie verharrt, wie ſie ſtagniert weiterſchläft trotz der glückverheißenden Zukunft, dann bin ich einfach troſtlos, lebensmüde. Ich weiß, hier im Grabgewölbe der Maſſendummheit liegt meine Hoffnung. Eine Hoffnung, die man in des Wortes vollſter Bedeutung als eine hoffnungsloſe bezeichnen kann.“ [1])

2. *Das ſubjektive Verhältnis des Arbeiters zu ſeiner Arbeitsaufgabe, insbeſondere ſeine Stellung zur Maſchine*

Nach dieſer Darlegung der Auffaſſung des modernen Arbeiters über Arbeit und Arbeitsverhältnis im allgemeinen bleibt noch zu würdigen das ſubjektive Verhältnis des Arbeiters zu ſeiner Arbeitsaufgabe, insbeſondere ſeine Stellung zur Maſchine. Wo die Maſchine, was aber durchaus nicht immer der Fall iſt, durch ihre Funktionen jegliche oder faſt jegliche geiſtig-ſchöpferiſche Tätigkeit des Arbeiters ausſchließt, wo ſie ihn zu ihrem Sklaven erniedrigt, der ſie bloß zu „füttern“ braucht, z. B. bei den automatiſchen Werkzeugmaſchinen, da werden die Arbeiten an ſolchen Maſchinen auch von den Arbeitern als etwas Minderwertiges angeſehen. So arbeitet nach Ausſage des Metalldrehers R. I. im Thünen-Archiv II, 1909, 748 ff ein tüchtiger Dreher nur höchſt ungern an einer ſogenannten Revolverbank, während umgekehrt „nicht hervorragende“ Dreher gerade dieſe Bänke bevorzugen. „Weil mit der Formmaſchine jeder arbeiten kann“, ſo verſicherten zwei Formermeiſter dem Verfaſſer, „darum wollen gelernte Former nicht an eine ſolche Maſchine, das iſt ihnen viel zu ſtumpfſinnig.“ Allerdings ſpielt hierbei auch der geringere Verdienſt wegen der niedrigern Akkordſätze eine Rolle.

Umgekehrt, je tiefer der Arbeiter eindringt in wirkliches Verſtändnis ſeiner Maſchine, um ſo mehr entwickelt ſich bei ihm Liebe zu ſeiner Arbeit und Freude an der Arbeit, ja es kann auch beim Maſchinenarbeiter noch Berufs„ſtolz“ geben. Das bezeugt z. B. der genannte Dreher des Thünen-Archivs. In Stettin erſt, ſo erzählt er, habe er das Berechnen des Überſetzungsverhältniſſes bei Wechſelrädern erlernt, während er in ſeiner „Lehrbude“ geiſtlos nach der Tabelle gearbeitet habe, „weil eben alle andern danach arbeiteten“. Gewiß ſei eine Tabelle unbedingt ſicher und geſtatte

[1]) Levenſtein a. a. O. 73.

flinkes Arbeiten, aber für einen wirklichen Dreher ſei es nicht bloß wünſchenswert, ſondern ſogar notwendig, daß er ſich darüber Klarheit verſchaffe, wie ſeine Berufsmaſchine funktioniere. Dann erſt arbeite man mit rechtem Verſtändnis und mit Liebe an ſeiner Bank. Ein Dreher, der ſelber berechnen könne und ſich dadurch von den durch die Ingenieure aufgeſtellten Tabellen emanzipiere, ſei doch ein ganz „anderer Arbeiter als der, welcher ſtumpfſinnig ſeine Zahlen ablieſt". Allerdings vermöge auch ein ſolcher ſein Arbeitsſtück ſauber, ja vielleicht noch beſſer zu drehen als der erſte. Aber Berufs ſtolz empfinden und berechtigten Anſpruch darauf erheben, von ſeinen Kollegen als Berufsgenoſſe geſchätzt zu werden, das könne nur der Dreher, der mit wirklichem Verſtändnis arbeite. Dann redet R. I. ſehr wegwerfend von der ganzen „Klaſſe derer, die eigentlich nur auf die Welt gekommen ſind, um gelernten Arbeitern ins Handwerk zu pfuſchen". Vertreter dieſer „Sorte" fänden ſich in jedem Betriebe. Sie würden aber auch vom Meiſter danach eingeſchätzt und mit entſprechender Arbeit bedacht. Allerdings während der Arbeitszeit und auch ſonſt, geſellſchaftlich, ſei keine eigentliche Trennung zu merken. Das ſei darin begründet, daß Tüchtige und Nichttüchtige durch den Verband als Kollegen zuſammengeſchloſſen würden, weil der Verband nicht darauf ſehe, „ob ſeine Mitglieder hoch gelernte oder ungelernte Arbeiter ſind".[1])

Ja ſelbſt bei eintöniger und gleichförmiger Arbeit kann die perſönliche Stellungnahme dem Arbeiter über manche Schwierigkeiten hinweghelfen. Das geht deutlich hervor aus einem der von Adolf Levenſtein veröffentlichten Arbeiterbriefe. Der Verfaſſer dieſes Briefes, der Weber Richard Richter aus Forſt in der Lauſitz, der ſchon 16 Jahre am Webſtuhle beſchäftigt iſt, kann nicht ſagen, „daß er ihn jemals als etwas Unſympathiſches angewidert hätte", oder daß „er ſich der Maſchine gegenüber als Sklaven fühle". Sofort beim Beginn der Arbeit habe ſie ſein ganzes Intereſſe gefangen genommen, und es habe ihm keine Ruhe gelaſſen, bis er hinter die Geheimniſſe dieſes komplizierten Mechanismus gekommen, ja bis ihm „der letzte Gedanke des Konſtrukteurs offenbar geworden ſei". So hat er fortſchreitend kleinere, dann größere Reparaturen ausgeführt, ja gelegentlich ſogar an der Aufſtellung neuer Webſtühle mit einem Monteur zuſammen gearbeitet. Weiter begrüßt er es wiederholt lebhaft, daß gerade ſeine eintönige und gleichförmige Arbeit ihm Gelegenheit gegeben habe, während der Arbeit, „einem tief innerlichen Bedürfnis entſprechend", ſeinen

[1]) Thünen-Archiv a. a. O. 752 ff.

Geiſt mit andern Dingen zu beſchäftigen, namentlich habe ihn immer die Lektüre vom vorhergehenden Abend ſehr angeregt. „Was ich am Abend vorher geleſen hatte, wurde am nächſten Tage neben meiner Arbeit nochmals Gegenſtand eifrigſten Nachdenkens . . . ſolcherart wurde mir die einförmige Arbeit am Webſtuhl zum Vergnügen.“ [1]) Zwei Momente alſo helfen dieſem Arbeiter über ſeine eintönige Arbeit hinweg, zunächſt das hohe Verſtändnis für Bau und Tätigkeit ſeiner Arbeitsmaſchine, ſodann die Möglichkeit, neben und während der geiſtloſen mechaniſchen Arbeit, anregender geiſtiger Tätigkeit ſich hingeben zu können. In ganz ähnlicher Weiſe verſicherte dem Verfaſſer ein intelligenter Metallarbeiter (Hobler), den er ſchon längſt als eifrigen Politiker kennen gelernt hatte, daß es vor allem politiſche und ſozialpolitiſche Probleme geweſen ſeien, daneben aber auch Fragen aus allen möglichen Wiſſensgebieten, die ihn während der Arbeit beſchäftigt hätten. Namentlich während der Nachtſchicht habe man wegen der geringen Aufſicht ſolchen Gedanken nachhängen können, während die Maſchine raſtlos ihren Gang weiterlief.

3. Die Auffaſſung des Arbeiters über die Akkordlohnmethode

Endlich erübrigt noch etwas zu ſagen über die Auffaſſung der Arbeiterſchaft betreffend die Akkordlohnmethode. Gerade hier erlangt der Faktor des pſychiſchen Sichverhaltens eine beſondere Bedeutung, weil ja Lohnfrage und Lohnmethode in die innerſten Lebensintereſſen des Arbeiters eingreifen. Jedenfalls iſt geraume Zeit hindurch das Akkordſyſtem von vielen Führern „grundſätzlich“ und zum Teil durch wiſſenſchaftlich ganz unhaltbare Behauptungen in einer Weiſe verketzert worden, daß dadurch die Arbeit unter dieſem Syſtem als menſchenunwürdig und grauſam erſcheinen mußte. Bemerkenswert iſt daher der Wechſel und Wandel in der Stellungnahme der ſozialdemokratiſchen Gewerkſchaftler, die ja einen Großteil der deutſchen Metallarbeiter bilden. Die „Metallarbeiter-Zeitung“ 1905, 243: Artikel „Prämienlohnſyſtem“ berichtet darüber folgendes: „Der internationale Arbeiterkongreß 1891 empfahl den Arbeiterorganiſationen aller Länder, ſich mit allen Mitteln der Verbreitung des Akkordſyſtems zu widerſetzen. Dementſprechend iſt im Verbandsſtatut des Deutſchen Metallarbeiterverbandes als Zweck des Verbandes mit angegeben: „Beſeitigung der Akkordarbeit“, 1901 auf der Generalverſammlung in Nürnberg „möglichſte Beſchränkung der Akkordarbeit“, 1903 in Berlin wurde die beſondere Benennung der Akkordarbeit ganz

[1]) Levenſtein a. a. O. 86 ff.

fallen gelaſſen, ſtatt deſſen „Regelung der Arbeitszeit und der Entlohnung durch kollektive Arbeitsverträge“. Die ehemaligen Gegner der Akkordarbeit „aus Prinzip“ beſcheiden ſich heute mit der Forderung der Regelung der Akkordarbeit, ja in der „Metallarbeiter-Zeitung“ ſind uns gelegentlich ſogar Stimmen entgegengetönt, die das Syſtem als „kulturfördernd“ anerkannten. Noch nicht lange, da ſchrieb dieſes Fachblatt: „An eine Zurückdrängung der Akkordarbeit iſt heute nicht mehr zu denken. Nicht nur wegen des Widerſtandes der Unternehmer . . ., ſondern vielmehr deswegen, weil wir bei dem auf Beſeitigung der Akkordarbeit gerichteten Beſtreben, unſere Kollegen nicht mehr auf unſerer Seite hätten.“ [1]) Dieſe veränderte Stellungnahme iſt für die Pſychologie des Akkordſyſtems ſicherlich beachtenswert. Doch kann man nur ganz allgemein die Richtung dieſes Einfluſſes, nicht aber deſſen Grad oder Intenſität beſtimmen. Der Beweggrund für dieſe veränderte Stellungnahme iſt beim Durchſchnittsarbeiter rein materieller Art, nämlich die Erkenntnis, daß ſich eben unter der Herrſchaft der Akkordlohnmethode ſein Einkommen erhöht. „Sehr viele unſerer Kollegen wollen Geld verdienen, je mehr je lieber . . . im Akkord verdienen ſie mehr, deshalb halten ſie es mit dem Akkord, und wir können ſo viel dagegen predigen, als wir wollen, das nützt nichts.“ [2])

Auch der Verfaſſer hat gefunden, daß die Arbeiter nur der höhern Entlohnung wegen ſich einigermaßen mit dem Akkordſyſtem ausſöhnen. Am liebſten möchten ſie es ganz aus der Welt ſchaffen. In dem gleichen Ergebnis kommt Julius Deutſch bei ſeiner Unterſuchung über die Ausleſe und Anpaſſung der Arbeiter in den öſterreichiſchen Siemens-Schuckertwerken in Wien: „Auf die Frage, welche Entlohnungsart vorgezogen werde, antworteten viele Arbeiter, der Akkordlohn ſei ihnen heute lieber, weil er einen höhern Verdienſt ermögliche. . . . Die Mehrzahl der vernommenen Arbeiter verwirft das Akkordſyſtem ganz entſchieden und ohne Einſchränkung. . . . Ein Unterſchied in der Beurteilung iſt inſofern zu verzeichnen, als die minder qualifizierten Arbeiter der Akkordarbeit in der Regel immerhin mehr Sympathie abzugewinnen vermögen, als dies bei dem höher qualifizierten der Fall iſt. So weiſen die Schmiede, Wickler und Hilfsarbeiter . . . eine verhältnismäßig erhebliche Anzahl Arbeiter auf, die der Akkordarbeit den Vorzug geben. Bei den Hilfsarbeitern überwiegen die Freunde des Akkordſyſtems ſogar die Zahl derer, die ſelbſt im

[1]) Die deutſche Lokomotivinduſtrie II, die Lage der Arbeiter, in „Metall-Arbeiter-Zeitung, (M.A.Z.) 1909, 346 ff. [2]) Eine Anſchauung über Akkordarbeit, M.A.Z. 1902, 194.

Akkord arbeiten, was bei keiner andern Berufsgruppe der Fall iſt.“ [1])

Adolf Levenſtein (Arbeiterfrage 44) hat an je 1000 Metallarbeiter aller Berufe in Berlin, Solingen und Oberſtein die Rundfrage gerichtet: „Was iſt Ihnen lieber, Akkord- oder Stundenlohn, und warum?“ Von den 3000 ausgeſandten Erhebungsformularen wurden insgeſamt 1803 in folgender Richtung beantwortet:

Für Akkordentlohnung:

Metallarbeiter Berlin	123	= 17,3 %	
Metallarbeiter Solingen	170	= 24,6 %	
Metallarbeiter Oberſtein	48	= 12,1 %	
	341	=	18,0 %

Für Stundenentlohnung:

Metallarbeiter Berlin	570	= 80,0 %	
Metallarbeiter Solingen	435	= 62,5 %	
Metallarbeiter Oberſtein	268	= 67,8 %	
	1273	=	70,1 %

Gleichgültig verhielten ſich:

Metallarbeiter Berlin	19	= 2,7 %	
Metallarbeiter Solingen	91	= 13,0 %	
Metallarbeiter Oberſtein	79	= 20,0 %	
	189	=	11,9 %
			100,0 %

Daß es auch heute noch in weiten Schichten der Arbeiterſchaft an tieferm Verſtändnis für das Akkordſyſtem, an wirklicher Einſicht in ſeine Licht- und ſeine Schattenſeiten fehlt, iſt ſicher. Über die eigentlichen Probleme des Akkordſyſtems haben viele noch gar nicht nachgedacht, die Tag für Tag unter ſeiner Herrſchaft arbeiten und Tag um Tag unter den Mängeln ſeiner Handhabung leiden. Es iſt zwar ſchon mehrere Jahre her, daß die „Metallarbeiter-Zeitung“ behaupten konnte, ſehr viele Arbeiter bekämpften das Syſtem, ſie ſähen jedoch nur ſeine Schattenſeiten, ohne ſich die Mühe zu machen, deren Urſachen zu ergründen. Mit dem billigen Schlagwort „Akkord iſt Mord“ ſei für ſie die Sache abgetan. Ja, nicht einmal alle erkennten die Schattenſeiten der Akkordarbeit.[2])

[1]) Deutſch, Ausleſe und Anpaſſung der Arbeiter in den öſterreichiſchen Siemens-Schuckert-Werken in Wien, in „Schriften des Vereins für Sozialpolitik“, 134. Bd. 1910, 273 f. [2]) Eine Anſchauung über Akkordarbeit, M.A.Z. 1902, 84 116.

Allerdings iſt inzwiſchen das Verſtändnis weiter vorgedrungen, aber bis zu einer unparteiiſchen und vorurteilsfreien Würdigung all der mit der Akkordlohnmethode zuſammenhängenden Fragen und Probleme iſt bei manchen noch ein weiter Weg. Solche Erfahrungen konnte der Verfaſſer im Verkehr mit Arbeitern, wo er dieſe Fragen erörterte, genugſam machen. Der Durchſchnittsarbeiter ſieht ſich eben überall benachteiligt, vielleicht aber beſonders durch die neuerdings im Großbetrieb immer mehr vordringende Ausſchaltung des individuellen Verhandelns zwiſchen Meiſter und Arbeiter über die Akkordſätze. An deſſen Stelle tritt in der Gegenwart, wenigſtens bei den theoretiſch berechenbaren Akkorden, die rein autoritative Feſtſetzung durch die höhern Fabrikinſtanzen.[1]) Oft fehlt es auch an dem notwendigen Verſtändnis für wirtſchaftlich bedingte Notwendigkeiten und Zwangslagen, namentlich wenn die Herabſetzung von Akkordſätzen in Frage ſteht (vgl. S. 61). Übrigens kann man ein gewiſſes Mißtrauen in dieſer Beziehung dem Arbeiter ſchwerlich verargen, weil die „Regulierung" der Akkordſätze, die durchweg gleichbedeutend iſt mit Herabſetzung, außerordentlich oft, bei vielen Arbeiten in ununterbrochener Folge vor ſich geht. Gewiß iſt ſie oft eine Notwendigkeit, aber daß es immer die „Konkurrenz" ſein ſoll, die dazu zwingt, dafür hat nun einmal der Arbeiter kein Verſtändnis. kann es auch nicht haben, weil ihm die perſönliche Einſicht in die Lage der Dinge fehlt.

Das ſo vorhandene Mißtrauen erhält dann reichlich neue Nahrung durch die mit der Akkordarbeit verbundenen zahlreichen Mißbräuche.

Dennoch iſt für manchen Arbeiter ſchon der Umſtand an ſich erhebend, daß eine Arbeit im Akkord vergeben wird. Das gibt dem Arbeiter den Nimbus einer gewiſſen Selbſtändigkeit. Er fühlt ſich, wenn auch in ſehr beſcheidenem Maße, als „Unternehmer". Ferner ſichert das Akkordſyſtem dem Arbeiter einen gewiſſen ſelbſtändigen Einfluß auf die Höhe ſeines Einkommens. Nunmehr kann auch die dem perſönlichen Empfinden ſehr unſympathiſche Beaufſichtigung vermindert werden. Infolge dieſer Umſtände dünkt ſich wenigſtens der Arbeiter bei Abſchluß eines Akkordvertrags viel mehr denn bei Annahme von Arbeit im Zeitlohn als einen dem Unternehmer gleichwertigen Kontrahenten des Arbeitsvertrags. Aus dieſen Gründen, gleichzeitig allerdings auch aus dem materiellen Motiv des Minderverdienſtes, wird es

[1]) Jeidels, Die Entlöhnungsmethoden in der Eiſeninduſtrie Rheinlands und Weſtfalens 106. Berlin, Simion.

von den Arbeitern als Zurückſetzung, faſt als entehrend empfunden, wenn einer in einem Betriebe und bei einer Arbeitsaufgabe, wo die Akkordlöhnung die Regel iſt, im Zeitlohn beſchäftigt wird.[1]) Ganz allgemein gilt in Rheinland-Weſtfalen unter den Arbeitern die Auffaſſung, daß „gut bezahlte, gelernte Arbeit mit Akkordarbeit, ungelernte mit Tagelohn identiſch iſt. Die Scheidung von Akkordarbeiter und Tagelöhner in der Fabrik iſt nicht nur eine ſolche der Entlöhnungsmethode, ſondern eine Scheidung von Arbeiterſchichten. Dem rheiniſch-weſtfäliſchen Arbeiter zum mindeſten iſt die Akkordarbeit zunächſt die Beſtätigung dieſes Unterſchiedes.“ [2])

[1]) Akkordarbeit und Kalkulationsweſen, M.A.Z. 1909, 380. [2]) Jeidels a. a. O. 272.

IV. DIE PSYCHISCHEN WIRKUNGEN DER ÄUSSERN (VERTRAGS-) BEDINGUNGEN, UNTER DENEN DIE AKKORDARBEIT AUSGEFÜHRT WIRD

A. Charakteriſtik der äußern Bedingungen im allgemeinen, unter denen die Arbeit in der Maſchineninduſtrie vonſtatten geht.

1. Die perſönlichen Verhältniſſe auf der Arbeitsſtätte

Wenn wir zunächſt das Verhältnis der Arbeiter untereinander betrachten, ſo ſehen wir, daß dieſes oft außerordentlich unerfreulich, häufig ſogar direkt feindlich iſt. Wie manchmal ſind unter den Arbeitern einer Werkſtatt oder gar der gleichen Akkordgruppe die Beziehungen vergiftet durch die Spaltung in der Gewerkſchaftsbewegung, durch politiſche Beſtrebungen, ſehr oft auch durch religionsfeindliche Tendenzen. Nur wer ſelber einmal an der Maſchine im Fabrikſaal geſtanden hat, vermag zu ſagen, wie außerordentlich verbitternd und vergiftend auf Seele und Gemüt das alles wirkt. Sind es doch gerade die höchſten und heiligſten Menſchheitsintereſſen, um die hier mit aller Leidenſchaftlichkeit gekämpft wird. Was der eine anbetet, das verflucht und verläſtert der andere. Dazu noch der oft unglaublich rohe Ton und die gehäſſige Art und Weiſe, mit der der Kampf geführt wird. So wurde dem Verfaſſer immer wieder an verſchiedenen Orten und von Arbeitern der verſchiedenſten Betriebe verſichert. Was insbeſondere den politiſchen Kampf angeht, ſo führten zwei in einer großen Maſchinenbauanſtalt in Cöln-Kalk tätige Werkmeiſter, die der Verfaſſer befragte, die Zunahme der nervöſen Erkrankungen unter den Arbeitern zum Teil auf die außerordentliche Leidenſchaftlichkeit zurück, mit der der Kampf, auch auf der Arbeitsſtätte, während der Arbeit und namentlich in den Pauſen geführt werde. Ganz beſonders aufreibend ſei der Kampf, ſo äußerte ſich eine ganze Anzahl befragter Arbeiter, zu Wahlzeiten, ſeien es nun politiſche, gemeindliche oder Wahlen zu den ſozialpolitiſchen Körperſchaften. Es iſt bemerkenswert, daß dieſe Anſicht geteilt wird

von dem Nervenarzt Paul Schönhals in ſeiner Berliner Diſſertation von 1906 „Über die Urſachen der Neuraſthenie und Hyſterie in Arbeiterkreiſen“: „Im allgemeinen kann man annehmen, daß auch die Politik gerade bei den intelligentern Arbeitern eine gewiſſe Rolle (als ſchädigender Faktor für die Erregung von Arbeiter-Neuroſen) ſpielt. Es wäre intereſſant, auch dieſer Frage näherzutreten, doch iſt es ſchwierig, gerade darüber ſich ein ſtatiſtiſches Urteil zu bilden.“[1]) Übrigens zeigt auch faſt jede Nummer der Gewerkſchaftspreſſe der verſchiedenen Richtungen, von der politiſchen Arbeiterpreſſe ganz zu ſchweigen, wie ſcharf ſich die Streitenden gegenüberſtehen.

Weiter wäre hinzuweiſen auf das Verhältnis zwiſchen den Arbeitern und ihren Vorgeſetzten, insbeſondere den Meiſtern. Hier macht ſich vor allem nach der Betriebsgröße ein Unterſchied geltend. Überhaupt ſind das Milieu der Arbeit und die allgemeinen Arbeitsbedingungen ganz anders geartet, je nachdem die Arbeit in Groß-, Mittel- oder Kleinbetrieb geleiſtet wird. Es iſt typiſch für den Unterſchied in den perſönlichen Verhältniſſen im Kleinbetrieb und im Großbetrieb, was der Metalldreher R. I. im „Thünen-Archiv“ bemerkt: „Was zuerſt bei Storch (Spitzname für den Meiſter im Kleinbetrieb, wo R. I. ſeine Lehrzeit durchgemacht hat) für mich von immer bleibendem Einfluß war, das war ſeine menſchliche Art, wie er mit ſeinen Untergebenen verkehrte. Die Meiſter bei L. (Großbetrieb, Schiffswerft) behandelten einen nicht als Menſchen, der ſein Dreherhandwerk erlernt hat, ſondern als Markennummer Soundſoviel, die man an die Drehbank geſtellt hatte.“[2]) In dankbarer Erinnerung an die „menſchliche Art“ ſeines ehemaligen Meiſters im Kleinbetrieb hat denn auch R. I. beim Beſuch in ſeiner Heimat deſſen Grab auf dem Friedhof aufgeſucht.

Bei dem Verhältnis zu den Vorgeſetzten iſt auch der Fabrikdiſziplin zu gedenken. Daß ihre Handhabung notwendig iſt, ergibt ſich ſchon aus dem Zuſammenwirken einer Vielheit von Menſchen, die in den Rieſenbetrieben der Eiſeninduſtrie bis zu vielen Tauſenden von Perſonen anwächſt, weiter aus dem ſtarken Wechſel der Arbeiterſchaft, der ſich gerade in der Eiſeninduſtrie beſonders unangenehm bemerkbar macht. Heiß hat feſtgeſtellt, daß z. B. bei Siemens & Halske „einem Stamm von drei Fünfteln aller Arbeiter eine wechſelnde Arbeiterſchaft von zwei Fünfteln gegenüberſteht“.[3]) Reichelt beobachtete, daß „in einem Berliner Groß-

[1]) Schönhals a. a. O. 27. [2]) Thünen-Archiv II 1909, 748. [3]) Heiß, Entlöhnungsmethoden in der Berliner Feinmechanik 181. Berlin, Simion.

betrieb der Maſchineninduſtrie, der ſtändig 1200 Arbeiter beſchäftigt, im Jahre 1904 täglich durchſchnittlich 4 bis 6 Arbeiter neu eingeſtellt wurden und ebenſo viele die Fabrik verließen".[1]) Auf den Werken der Rheiniſch-Weſtfäliſchen Hütten- und Walzwerks-Berufsgenoſſenſchaft betrug im Jahre 1908 der Wechſel 42 Prozent bei rund 166 000 beſchäftigten Arbeitern, im Jahre 1907 ſogar 48,5 Prozent.[2]) Ganz zutreffend bemerkt dazu Heiß a. a. O.: „Es iſt ohne weiteres anzunehmen, daß ein Arbeiter, der den Betrieb nach wenigen Wochen oder nach einem Vierteljahr oder einem halben Jahr wieder verläßt, ein weit geringeres Intereſſe am Betriebe hat, als ein Arbeiter, der ihm ſchon jahrelang angehört." Ein weiterer wichtiger Grund für die Handhabung der Diſziplin ſind die Verluſte, die jeder Mangel an gehöriger Ausnutzung der Arbeitszeit unbedingt für den Unternehmer im Gefolge hat.[3]) Verluſte, wegen ihrer Geringfügigkeit beim einzelnen Arbeiter häufig nicht beachtet und kaum beachtenswert, aber von großer Tragweite und von ernſten Folgen in ihrer Vervielfältigung bei einer großen Arbeitermaſſe und bei häufiger Wiederholung.

Ergibt ſich aus dem Vorſtehenden die unbedingte Notwendigkeit einer gewiſſen Diſziplin, ſo iſt doch deren Handhabung außerordentlich verſchieden, und die Vorſtellung von der „eiſernen" Fabrikdiſziplin iſt in der üblichen Verallgemeinerung unhaltbar. „Die Diſziplin kann ſo ſtramm gar nicht gehandhabt werden wegen der Gewerkſchaften," ſo wurde dem Verfaſſer von Werkmeiſtern verſichert. Zum Beweis zeigten ſie darauf hin, daß in ihrem Betrieb

[1]) Reichelt, Entlöhnungsmethoden in einem Großbetrieb der Berliner Maſchineninduſtrie 13. Berlin, Simion. [2]) Unfallverhütung in der Metallinduſtrie, „Der deutſche Metallarbeiter" 1910, 17. [3]) Sehr lehrreich iſt in dieſer Hinſicht die nachfolgende von Johanning, Der Betrieb von Fabriken 163, Leipzig 1905, Teubner, aufgeſtellte

Verluſttabelle

Ein täglicher Verluſt pro Mann von . .	2 Minuten		4 Minuten		10 Minuten	
ergibt in einem Zeitraum von.	1 Monat	1 Jahr	1 Monat	1 Jahr	1 Monat	1 Jahr
einen Verluſt bei 50 Mann von Stunden	50	600	100	1200	250	3000
das iſt die Stunde mit nur 30 Pf. berechn. ℳ	15	180	30	3600	75	909
einen Verluſt bei 100 Mann von Stunden	100	1200	200	2400	500	6000
das iſt die Stunde mit nur 30 Pf. berechn. ℳ	30	360	60	720	150	1800
einen Verluſt bei 200 Mann von Stunden	200	2400	400	4800	1000	12 100
das iſt die Stunde mit nur 30 Pf. berechn. ℳ	60	720	120	1440	300	3600
einen Verluſt bei 500 Mann von Stunden	500	6000	1000	12 000	2500	30 000
das iſt die Stunde mit nur 30 Pf. berechn. ℳ	150	1800	300	3600	750	9000
einen Verluſt bei 1000 Mann von Stunden	1000	12 000	2000	24 000	8000	96 000
das iſt die Stunde mit nur 30 Pf. berechn. ℳ	300	3600	600	7200	1500	18 000

(Großbetrieb der Maſchineninduſtrie in einem Cölner Vorort) „manche Arbeiter bald nach 6 Uhr abends ſchon mit dem Waſchen begännen, wenn erſt um 6,25 Uhr als Beginn dafür durch die Fabrikordnung feſtgeſetzt ſei". Auch zeitlich wechſelt die Handhabung der Diſziplin, je nach dem allgemeinen Geſchäftsgang und nach dem jeweiligen Machtverhältnis zwiſchen Unternehmern und Arbeitern. „Die Arbeiter würden behandelt je nachdem die Jahreszeit ſei, des Sommers hole man die Leute mit guten ſchönen Worten von der Straße, und im Winter flögen ſie beim geringſten Vergehen aufs Pflaſter, oder es ſetze ſchwere Strafen ab."[1]) Zu beachten iſt auch, daß das Strafmaß regelmäßig der fingierte Lohnſatz iſt, der weſentlich tiefer ſteht als der eigentliche Akkordſtundenverdienſt. Anderſeits aber ſtehen dem Werkmeiſter, auch abgeſehen von Geldſtrafen, ſo viele und vielerlei Mittel der Schikane und der direkten Schädigung den Arbeitern gegenüber zur Verfügung, daß er unliebſame Elemente verhältnismäßig leicht beſeitigen kann. „Wen der Meiſter hinaushaben will, den ſchikaniert er mit der Arbeitsverteilung und der Feſtſetzung der Preiſe derart, daß er es nicht mehr aushalten kann," äußerte ein Arbeiter aus einem Großbetriebe der Berliner Feinmechanik zu Heiß.[2]) Gerade der Umſtand, betont Heiß, wirke ſo verbitternd und beunruhigend bei den Ungerechtigkeiten des Akkordſyſtems, daß es niemals möglich ſei, einen unanfechtbaren Beweis dafür zu erbringen. Auch ein Betriebsleiter gab Heiß zu, daß der Werkmeiſter durch fortgeſetzte Zuweiſung ſchlechter Arbeit einen Arbeiter empfindlich ſchädigen könne. Dieſes Mittel werde angewendet, um unruhige Elemente, insbeſondere ſolche, die bei der gewerkſchaftlichen Agitation nicht mit der nötigen Vorſicht zu Werke gehen, aus dem Betriebe zu entfernen."[3]) Häufig nehmen endlich die Gewerkſchaftsblätter aller Richtungen Veranlaſſung, unter der Bezeichnung „Korreſpondenzen" („Metallarbeiter-Zeitung"), „Aus dem Verbandsgebiet" („Der deutſche Metallarbeiter"), „Aus den Ortsvereinen und für die Ortsvereine" („Regulator") bei der Kritik des Verhaltens von Werkmeiſtern auch des Strafweſens und der herrſchenden Mißbräuche Erwähnung zu tun, und zwar unter Angabe der Namen und der beſondern Umſtände. Doch muß man ſich hüten vor der Vorſtellung, als ob nun der Werkmeiſter völlig nach Laune und Willkür ſchalten und walten könne. Iſt er doch auch ſelber in nicht geringem Grade auf den guten Willen und die verſtändnisvolle Arbeit ſeiner Untergebenen angewieſen, wenn anders er bei der Firma in gutem Rufe

[1]) Über Arbeitsordnungen und ihre Anwendung in Walz- und Hüttenwerken, M.A.Z. 1908, 131.
[2]) Heiß a. a. O. 102. [3]) Heiß a. a. O. 24.

bleiben und in ſeiner Abteilung tüchtige Ergebniſſe und Leiſtungen aufweiſen will.

2. Die ſachlichen Bedingungen, unter denen die Arbeit ausgeführt wird

Aber auch das äußere Milieu im engern Sinne darf nicht überſehen werden. Herkner ſcheint in ſeiner bereits erwähnten Abhandlung die ungünſtigen äußern Einflüſſe der modernen Unternehmung doch in etwa zu überſchätzen. Er ſagt darüber: „Da iſt es nun das Surren und Raſſeln, das Quietſchen und Knirſchen, das Stampfen und Pochen vieler Maſchinen, das die Ohren betäubt und die Nerven zerrüttet.“[1]) Wie jedoch Schönhals in ſeiner oben erwähnten Diſſertation feſtſtellt, ſcheint gerade der Maſchinenlärm längſt nicht von ſo nachteiligem Einfluß auf die Nerven zu ſein, wie bisher gewöhnlich angenommen wurde. Die Unterſuchung von Schönhals erſtreckt ſich auf 200 Fälle aus der Arbeiter-Nervenheilanſtalt in Schönow-Zehlendorf bei Berlin. Die Patienten gehörten den verſchiedenſten gewerblichen Berufen an. Schönhals konnte nun bezüglich des Fabriklärms und der verſchiedenartigen Geräuſche bei der gewerblichen Arbeit folgendes feſtſtellen: „Was den beſonders in größern Betrieben herrſchenden Lärm bei der Arbeit betrifft, ſo fand ich in der Krankengeſchichte darüber nichts angegeben, und ſo viele Patienten ich darüber befragte, alle gaben an, daß ſie dem Geräuſch der Maſchinen und der Arbeit keine krankmachende Urſache zuſchrieben: Daran gewöhne man ſich“ (S. 12). Daß der menſchliche Organismus gerade nach der bezeichneten Richtung hin eine außerordentliche Anpaſſungsfähigkeit beſitzt, iſt ſicher. Natürlich kann man gerade in der genannten Hinſicht kein einheitliches Urteil fällen. Alles kommt auf die Beſonderheit des Einzelfalles, die Art und die Intenſität der Geräuſche, die Dauer der Arbeitszeit, die Dauer und die Beſchaffenheit der Nachtruhe, nicht zuletzt auf die individuelle Verfaſſung des Arbeiters an. Entſchieden ungünſtiger als den Lärm beurteilt Schönhals gewiſſe andere äußere Arbeitsverhältniſſe, z. B. die andauernd gebückte Stellung bei der Arbeit, die ſtark mit Waſſerdampf geſchwängerte Luft des Arbeitsraumes uſw. Jedenfalls aber zeigt ſich auch hier wieder, wie grundfalſch die beliebten Allgemeinvorſtellungen von „eiſerner“ Fabrikdiſziplin, von „nervenzerrüttendem“ Betriebslärm und ähnlichen Dingen ſind. Solche für die Pſychologie der Arbeit bedeutſame Momente laſſen ſich

[1]) Herkner a. a. O. 18.

ſtets nur ganz in concreto werten, jeder Verſuch einer „Begriffs"-Bildung in derartigen Dingen aber muß, weil auf Abſtraktion fußend, a priori als methodiſch verfehlt abgelehnt werden.

Von Bedeutung für die Pſyche des Arbeiters iſt ferner das Fabrikationsprogramm der Unternehmung, ob Fabrik mit allgemeinem Fabrikationsprogramm und daher öfters wechſelnder Arbeitsaufgabe, oder ob Spezialfabrik mit engumgrenztem Produktionsgebiet und ſtets gleichförmiger Arbeit. Maſſenfabrikation findet ſich vornehmlich in einzelnen Betriebszweigen der allgemeinen Maſchinenfabriken, namentlich in Unternehmungen der elektriſchen Induſtrie, in Armaturen- und Fahrradfabriken. Ganz anders geartete Verhältniſſe dagegen beobachten wir in einer Durchſchnittsmaſchinenfabrik mit vielſeitigem Fabrikationsprogramm. Hier bringen ſchon die beſondern Wünſche der Beſteller manche Abwechſlung namentlich im Kraftmaſchinenbau. Dieſe Wünſche ſind begründet in den verſchiedenen geologiſchen und Wetterverhältniſſen im deutſchen Bergbau. Auch iſt heute im deutſchen Maſchinenbau noch faſt alles in fortwährendem Fluſſe: Technik, Arbeitsmittel, Arbeitsmethode, Organiſation uſw.[1]) Der Verfaſſer hat nun gefunden, daß Maſſenfabrikation bei intelligenten Arbeitern gar nicht beliebt war, „weil man dabei ſtumpfſinnig werde". Viel lieber war ſolchen unter ſonſt gleichen Verhältniſſen die Tätigkeit in einer Maſchinenfabrik mit allgemeinem Fabrikationsprogramm, vorausgeſetzt, daß die Arbeitsaufgabe nicht allzuhäufig wechſelt. Beſonders ſcharf aber machen ſich die pſychiſchen Nachteile der Maſſenfabrikation geltend, wenn es ſich um kleinere Fabrikationsgegenſtände handelt und die Maſchine fortwährende Beobachtung und Bedienung verlangt, oder wenn das Werkzeug zu immer den gleichen Handgriffen ausholen muß. Dann kann allerdings die Arbeit zur Qual werden.[2])

Von großem pſychiſchen Einfluß iſt natürlich auch die Geſamtdauer der wirklichen Arbeitszeit und ihre Lage ſowie die Dauer und die Lage der Ruhepauſen. Verkürzung der Arbeitszeit in gewiſſem Umfange iſt eine der Vorausſetzungen für die Hebung des allgemeinen Kulturſtandes der Arbeiterſchaft. Dabei iſt allerdings unumgängliche Bedingung, daß die ſo gewonnene Muße in der rechten Weiſe angewendet wird. Neben der Dauer ſind auch die Lage der Arbeitszeit und die Ruhepauſen von pſychiſcher Bedeutung. Was ſchließlich zuträglicher iſt für Körper und Geiſt, eine Zuſammenziehung der Arbeitszeit auf eine möglichſt eng umgrenzte Dauer mit tunlichſt kurzen Erholungspauſen oder eine nicht

[1]) Jeidels a. a. O. 222. [2]) Vgl. die Schilderung des Schloſſers Przybelsky S. 79.

ſo eng zuſammengezogene Arbeitszeit mit ausgiebigerer Erholung auf die Arbeitsſtunden verteilt, iſt noch nicht ausgemacht. Insbeſondere auch wurde von vielen befragten Arbeitern die Nachtarbeit als beſonders anſtrengend empfunden. „Die Nacht ſei nun einmal nicht zum Arbeiten und der Tag nicht zum Schlafen gemacht" hieß es da. Am Tage habe man keine ordentliche Ruhe, und des Nachts in den Pauſen keine rechte Luſt zum Eſſen. Überhaupt wurde das Unregelmäßige in der Nahrungsaufnahme und in der ganzen Lebensweiſe nachteilig empfunden. Die Nachtſchicht feſſele den Arbeiter ununterbrochen an den Fabrikraum und an die Fabrikluft, während man bei der Tagſchicht die größere Mittagspauſe zum Aufenthalt außerhalb des Fabriktores in friſcher Luft benutzen könne. Beſonders hart aber ſeien jedesmal die Nächte in der letzten Hälfte der mit Nachtſchicht angefüllten Woche. Auch jahrelange Gewöhnung könne die Unzuträglichkeiten der Nachtarbeit kaum weniger fühlbar machen. Einzelne Arbeiter — unter den jüngern Leuten waren es ſchwächere Naturen, von den andern namentlich ſolche, die im fünften oder ſechſten Lebensjahrzehnt ſtanden — hatten einen rechten Schauder vor der Woche, die ſie zur Nachtſchicht befahl. Nur die eiſerne Notwendigkeit der Pflichterfüllung ließ ſie dieſes Gefühl überwinden. „Aber der wirtſchaftliche Erfolg der Nachtarbeit und der Tagesarbeit halten ſich doch ſo ziemlich die Wage," wendet man vielleicht ein. Dafür ſorge ſchon, ſo wurde dem Verfaſſer erwidert, der harte Zwang des Broterwerbs und das Akkordſyſtem, das, gefühllos und ewig gleich, jeden mindern Erfolg der Arbeit ſofort mit Lohnausfall beſtrafe.

Tatſächlich iſt denn auch der Leiſtungsunterſchied zwiſchen Tagſchicht und Nachtſchicht durchweg nicht weſentlich. Nach den genauen Feſtſtellungen v. Biénkowskys „blieb in der unterſuchten Kabelfabrik im allgemeinen die Leiſtung in der Nachtſchicht (3 Uhr nachmittags bis 12 Uhr nachts) hinter der der Tagſchicht (6 Uhr früh bis 3 Uhr nachmittags) um etwa 3,25 Prozent zurück".[1]) Allerdings handelt es ſich in dieſem Falle noch nicht um eine eigentliche Nachtſchicht, da ſchon um 12 Uhr nachts die Arbeit eingeſtellt wird, während in Rheinland-Weſtfalen die Nachtſchicht durchweg bis zum folgenden Morgen, 5 oder 6 Uhr, ausgedehnt wird.

Unter den äußern Bedingungen der Arbeit im engern Sinne iſt ferner von Wichtigkeit die durchſchnittliche Dauer des einzelnen Arbeitsprozeſſes, ob es ſich meiſt handelt um größere Arbeitsſtücke

[1]) Biénkowsky von, Unterſuchungen über Arbeitseignung und Leiſtungsfähigkeit de Arbeiterſchichten einer Kabelfabrik, in den „Schriften des Vereins für Sozialpolitik", 134. Bd. 1910, 33.

mit längerer Bearbeitungsdauer oder um kleinere Maſſenartikel mit ganz kurzer Bearbeitungszeit. Bei durchſchnittlich längerer Arbeitsdauer des einzelnen Arbeitsſtückes, namentlich wenn der Arbeitsprozeß vorwiegend automatiſch erfolgt, hat der Arbeiter neben der Arbeit und während der Arbeit genügend Zeit und die nötige Ruhr zur Freude uſw. (vgl. S. 33), während Maſſenfabrikation mit ihrer nervöſen Unruhe körperlich und ſeeliſch ihn außerordentlich ſtark in Anſpruch nimmt.

Ferner iſt zu beachten die Art der Löhnungsmethode, ob Zeitlohn, Akkordlohn oder eine der Entwicklungsformen der Akkordlohnmethode (engliſch-amerikaniſche Prämienſyſteme). Erſt recht die Handhabung aller Lohnſyſteme, Zeitlohn natürlich ausgenommen, ruft für den Arbeiter außerordentlich mannigfaltige und tiefgreifende Fragen, Beziehungen, Intereſſen uſw. hervor (vgl. unten die Handhabung des Akkordſyſtems S. 60 ff). Damit in Verbindung ſtehen die Verdienſthöhe (Verdienſtſchwankungen) und die daraus folgende Stufe der Lebenshaltung.

Pſychiſch beachtenswert iſt auch die aus dem Arbeitsverhältnis ſich ergebende Sicherheit der Exiſtenz. Vielfach erſcheint heute nicht ſo ſehr die Höhe des Arbeitseinkommens als verbeſſerungsbedürftig, denn vielmehr die Sicherheit der Exiſtenz. Was dem Arbeiter mit Recht Sorge bereitet, das iſt die mehr oder minder große Ungewißheit, mit der er für ſich und ſeine Familie der Zukunft entgegenſieht. Es muß niederdrückend wirken, daß auch der tüchtige Arbeiter heute oft nicht ſicher iſt, ſeinem Können entſprechend ausreichenden Lohn und geſicherte Exiſtenz zu finden; denn es iſt eine ganz irrige Vorſtellung, daß der „Unternehmer allein das Riſiko der Arbeit trage". Es iſt nicht bloß der Konkurs des Unternehmers, der für den Arbeiter verhängnisvoll werden kann und oft auch wird. Alle Fehler, die in der techniſchen, organiſatoriſchen und kaufmänniſchen Leitung eines Unternehmens gemacht werden, z. B. bei der Beſchaffung von Arbeitsmaſchinen, von Roh- und Hilfsſtoffen, in der Anpaſſung von Konjunkturen und Abſatzverhältniſſen, treffen mittelbar auch den Arbeiter.

B. Die äußern Verhältniſſe und Bedingungen der Arbeit unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode

1. Unmittelbare Veränderungen für den Arbeiter beim Übergang zum Akkordſyſtem

Es bedarf nunmehr noch einer pſychologiſchen Würdigung der äußern Verhältniſſe und Bedingungen der Arbeit, ſofern die Akkordlohnmethode von Einfluß darauf iſt. Zunächſt

taucht unmittelbar beim Übergang zur Akkordlohnmethode als in und mit ihr gegeben eine ganze Reihe von Momenten, Intereſſen, Beziehungen und Fragen auf, die an und für ſich indifferenter Natur ſind und durchaus nicht notwendig Schatten auf das Arbeitsverhältnis zu werfen brauchen. Als ſolche Umſtände kommen in Betracht: die Verfaſſung der Arbeitsmaſchine, ob neu oder ſchon ſtark abgenutzt, das Arbeitsmaterial, ob an ſich mehr oder minder gut, oder, wenn Halbfabrikat, ob in den frühern Produktionsſtadien mehr oder weniger ſorgfältig bearbeitet, ob in ausreichender Menge zu ungeſtörtem Produktionsfortgang vorhanden, Temperatur- wie Witterungseinflüſſe auf das Arbeitsmaterial wie auf den Arbeiter ſelbſt, die Art des Arbeitsobjekts mit Rückſicht auf die Verdienſtmöglichkeit, alſo ob Maſſenartikel oder bloß zu einmaliger Anfertigung übergeben uſw. Brauchen auch alle dieſe Umſtände rein an ſich den Arbeiter nicht zu benachteiligen, ſo werden ſie dennoch tatſächlich, wie die Verhältniſſe heute liegen, mehr oder minder zuungunſten des Arbeiters ausſchlagen. Jedenfalls verärgert beim Akkordſyſtem und wird zum Stein des Anſtoßes jedes Hemmnis, jede Störung, jede Verzögerung in der Materiallieferung, in der Geſtellung der notwendigen Hilfskräfte und Hilfsmittel, jede neue Arbeitsteilung, jede techniſche Verbeſſerung, jede Intenſivierung der Arbeit, jeder Wechſel in der Perſon des Betriebsleiters, Kalkulators oder Meiſters,[1]) kurz, die verſchiedenſten Momente, in ihrer Art vielfach bloß Kleinigkeiten, die man früher gar nicht oder kaum beachtet hatte.[2]) Was alles an äußern Momenten beim Akkordſyſtem verärgern kann, faßt Ludwig Bernhard zuſammen, ohne daß damit alle „Steine des Anſtoßes" gekennzeichnet wären: „Bald fehlt es an einer genauen Bezeichnung der Arbeitsleiſtung, für die ein beſtimmter Preis genannt wird, bald fehlt es nach Fertigſtellung an einer genauen Abmeſſung der Arbeitsleiſtung, an Stelle der Abmeſſung tritt die Abſchätzung! Bald wird für die Berechnung eine Einheit gewählt, die dem Betriebsleiter

[1]) Schraube ohne Ende, M.A.Z. 1904, Nr. 4.

[2]) Verzögerung in der Materiallieferung ergibt ſich zum Teil ſchon notwendig aus der mit dem Großbetrieb unzertrennlich verbundenen Bureaukratie und der mit dem Vordringen des „kaufmänniſchen Geiſtes" immer genauer werdenden Betriebsbuchführung. An der rechtzeitigen Geſtellung von Hilfsarbeitern fehlt es, wie dem Verfaſſer von Gießermeiſtern erklärt wurde, häufig, namentlich in Gießereien. Aber gerade in der Gießerei ſind die Hilfsarbeiter von beſonderer Bedeutung für die Akkordarbeiter; denn wie die genannten Meiſter verſicherten, „iſt jeder in der Gießerei in Akkord ſtehende Arbeiter auf die Hilfsarbeiter angewieſen". Verzögerungen ergäben ſich mitunter auch dadurch, daß zuweilen zwiſchen den in der Gießerei beſchäftigten Akkordarbeitern und den in Zeitlohn beſchäftigten Hilfsarbeitern ein geſpanntes Verhältnis beſteht. „Von mehreren Rednern wurde bedauert, daß es noch Former gebe, die die Hilfsarbeiter als Arbeiter zweiter Klaſſe betrachteten." Korreſpondenzen Kalk, M.A.Z. 1904, 156.

vielleicht bequem iſt, die aber keinen genügenden Aufſchluß über die Größe der Arbeitsleiſtung geben kann; bald wird die Berechnung zwar vom Betriebsleiter in exakter Weiſe vorgenommen, jedoch dem Arbeiter kein Einblick in die Methode der Berechnung geſtattet. Bald wird die Berechnung und Feſtſetzung des Lohnes nicht zu Beginn der Arbeit, ſondern erſt während oder nach Fertigſtellung der Arbeit ausgeführt. Bald werden bei Abrechnung Abzüge vom Akkord gemacht; bald fehlt es an einer ſichern Feſtſtellung, ob gewiſſe Nebenarbeiten zum Akkord gehören oder nicht. Bald mangelt es an Tarifen, bald iſt die angewendete Form der Tarife nicht zureichend, bald wird es unterlaſſen, den Tarif dem Arbeiter mitzuteilen.“ [1]) Das alles und noch manches andere macht ſich nunmehr unliebſam bemerkbar und ſtellt ſich dem weſentlichſten Intereſſe, das der Arbeiter an ſeiner Arbeit hat, dem Verdienſtintereſſe, feindlich in den Weg. Jeder einzelne ſolche Konflikt bedeutet aber eine Einbuße an Arbeits- und an Lebensfreude. Doch was noch ſchlimmer iſt, die S u m m e aller dieſer Konflikte, ihre fortlaufende Folge, die iſt es, die ſo viel Bitterkeit, Kälte, Entfremdung in die Welt der Arbeit trägt und ſich wie ſchwarze Wolken auf die Seele des Arbeiters lagert. Der tiefſte Grund für alle dieſe Unzuträglichkeiten und zugleich die wichtigſte Änderung für den Arbeiter beim Übergang zur Akkordlohnmethode iſt die mit ihr gegebene ſtarke Abwälzung des Riſikos der Arbeit auf den Arbeiter. Es mag etwas ſtark und wohl auch zu allgemein ausgedrückt ſein, enthält aber ſicher viel Wahres, wenn Dora Landé von dem Arbeiter der Berliner Maſchineninduſtrie behauptet, daß „bei dem Mangel an Tarifvereinbarungen, bei den rechtlich vollkommen ungenügenden und bewußt willkürlichen Beſtimmungen der Arbeitsordnungen die Unſicherheit der Akkordarbeit mit ihren Mißbräuchen, der Akkordbegrenzung und dem Akkorddruck, wie ein Alp auf dem Daſein des Arbeiters laſte.“ [2]) Für gewiſſe Berufe, namentlich für Former, iſt allerdings das Riſiko durch das Akkordſyſtem unheimlich gewachſen infolge der „techniſchen Eigentümlichkeiten und veralteter Inſtitutionen“.

2. Die perſönlichen Verhältniſſe des Arbeiters zu ſeinen Vorgeſetzten unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode

Betrachten wir zunächſt die mit der Akkordarbeit ſich herausbildenden perſönlichen Verhältniſſe des Arbeiters zu ſeinen Vor-

[1]) Bernhard, Ludwig, Die Akkordarbeit in Deutſchland 171. Leipzig 1903. [2]) Landé a. a. O. 479.

geſetzten und zu ſeinen Mitarbeitern. Vor allem iſt es das Verhältnis zwiſchen Meiſter und Arbeiter, das durch das Akkordſyſtem ſtark beeinflußt wird. Gewiß, auch der Zeitlohnarbeiter war dem Meiſter unterſtellt, aber damals erſchöpfte ſich die Aufgabe des Meiſters ſo ziemlich in der Anleitung und Beaufſichtigung der Arbeiter. Ganz anders dagegen wird die Stellung des Meiſters, ſobald man zur Akkordlohnmethode übergeht. Nunmehr bekommt der Meiſter einen entſcheidenden Einfluß auf die Geſtaltung der verſchiedenſten Momente des Arbeitsverhältniſſes. Der Meiſter iſt es, der heute noch in weitem Umfange die Akkordſätze beſtimmt oder durch ſein Urteil ſtark beeinflußt. Früher war ſogar ihm ausſchließlich dieſe Aufgabe vorbehalten. Auch der Zeitpunkt, wann dieſe Feſtſtellung erfolgt, der ja für den Arbeiter von beſonderer Bedeutung iſt, hängt vielfach von ihm ab (vgl. S. 60ff). Der Meiſter „reguliert" auch heute noch in beträchtlichem Umfange die Akkordſätze in den überaus zahlreichen Fällen, wo ſie einer Berichtigung bedürfen; jedenfalls wirkt er maßgebend dabei mit. Er beurteilt die Zeit, die zu einer Arbeitsleiſtung erforderlich iſt. Darum hat er vor allem die Arbeiter zu beaufſichtigen und zu intenſiver Arbeit anzutreiben. Ihm obliegt die Aufgabe, die Leiſtungsfähigkeit des einzelnen Arbeiters einzuſchätzen und danach den fingierten Stundenlohn zu beſtimmen, er weiſt den unterſtellten Arbeitern die Arbeitsſtücke und die Arbeitsmittel an, begutachtet die abgelieferte Arbeit, ſetzt die Strafen feſt, ſtellt neue Arbeiter ein, beſtimmt, wer bei mangelnder Arbeitsgelegenheit entlaſſen werden ſoll uſw. Wer auch nur halbwegs einen Einblick in die Praxis der Akkordarbeit getan hat, der weiß, wie außerordentlich zahlreich die Streitfälle ſind, die durch die Erfüllung aller dieſer Aufgaben und Obliegenheiten, faſt möchte man ſagen, mit Notwendigkeit ſich ergeben, welche Fülle von Erbitterung, Unzufriedenheit, Haß, Neid uſw. dadurch wachgerufen wird.

Zwecks objektiver Würdigung iſt aber auch zu beachten, daß die Stellung des Meiſters in der modernen Großunternehmung beſonders heikel iſt. Der Meiſter iſt Mittelperſon zwiſchen der Fabrikleitung und der Arbeiterſchaft. Er „drückt", aber er wird auch ſelbſt nicht wenig gedrückt. „Er ſteht als Prellbock zwiſchen dem Arbeiter und der höhern Betriebsbureaukratie."[1]) Er iſt der Fabrikleitung dafür verantwortlich, daß die erteilten Aufträge ſorgfältig und pünktlich ausgeführt werden, daß die einzelnen Stücke genau nach den angegebenen Maßen und Zeichnungen gearbeitet werden, daß in allem möglichſt wirtſchaftlich verfahren wird, namentlich,

[1]) M.A.Z. 1910, 42.

daß die vorkalkulierten Preiſe eingehalten werden, daß die Werkſtättendiſziplin beachtet wird. Darum muß er manchmal mit den Arbeitern in Zwiſtigkeiten geraten. So iſt ſeine Aufgabe und ſeine Stellung oft außerordentlich undankbar. „Die Schwierigkeit unſerer Stellung," ſagte ein Werkmeiſter aus einem Berliner optiſchen Großbetrieb zu Heiß, „beſteht in folgendem: Wir ſollen es mit der Direktion nicht verderben, um unſere Stellung zu erhalten, und wir dürfen es mit den Arbeitern nicht verderben, weil man dann eine größere Produktion erzielt, da die Leute arbeitswilliger ſind." [1])

Beſonders ſchwierig wird die Stellung des Meiſters beim Einſetzen einer ſcharfen Konkurrenz, weil dann alles ganz beſonders ſcharf berechnet werden muß, um auf dem Markte konkurrenzfähig zu bleiben. Aber auch die ganze Dauer der Hochkonjunktur iſt manchmal für den Werkmeiſter eine dornenvolle Zeit, weil die Arbeiter dann in dem Bewußtſein, daß man auf ſie angewieſen iſt, beſonders feinfühlig ſind. Auch kommt es vor, daß Feindſchaften und Eiferſüchteleien unter den Werkmeiſtern, z. B. ſchikanöſe Vorenthaltung von Material u. dgl., ihre Stellung erſchweren und die Arbeiter ſchädigen.[2])

Vielleicht am ſchwierigſten iſt die Stellung des Werkmeiſters, der beruflich weniger tüchtig iſt; denn die von ihm in der Erledigung ſeiner Aufgaben, namentlich in Akkordfragen gemachten Fehler muß er wieder gutmachen. Das bringt ihn dann ſehr leicht in Schwierigkeiten mit den unterſtellten Arbeitern.[3]) Übrigens ſind nach Taylor-Wallichs[4]) die beruflichen Anforderungen und Aufgaben, die heute an den Werkmeiſter geſtellt werden, ſo zahlreich und ſo vielſeitig, daß ihnen auch beim beſten Können und Wollen niemand mehr gerecht werden kann.

Wenn die Stellung des Werkmeiſters heute ſo ſchwierig iſt, ſo muß eine gerechte Beurteilung einen Teil der Schuld den Arbeitern zumeſſen. Die Leute ſind vielfach außerordentlich ſelbſtbewußt, und nur zu oft entlädt ſich der Groll, der ſie gegen den „Kapitaliſten" beſeelt, auf den Werkmeiſter, als den Vertreter des Kapitaliſten. „Die Leute laſſen ſich vielfach nichts mehr ſagen, ſelbſt die Lehrlinge darf man nicht mehr ſchief anſehen," ſo verſicherten Werkmeiſter dem Verfaſſer, und ſelbſt Arbeiter gaben zu, „es ſei ſchon vorgekommen, daß verrückte Forderungen geſtellt würden". Zu Heiß äußerte ein Werkmeiſter aus einem Berliner

[1]) Heiß a. a. O. 107. [2]) Vgl. Heiß a. a. O. 112. [3]) Heiß a. a. O. 110. [4]) Wallichs, Die Betriebsleitung. Autoriſierte deutſche Ausgabe der Schrift „Shop Management" von Fred. Taylor. Berlin 1909, Springer.

optiſchen Großbetrieb: „Im allgemeinen haben die Arbeiter ein ſelbſtbewußtes, manche ſogar ein ſtreitſüchtiges Weſen, ſie laſſen ſich nichts gefallen.“[1])

Gereizte Stimmung auf beiden Seiten verſchärft dann die Gegenſätze und führt faſt notwendig Zuſammenſtöße herbei. Aus alledem aber ergeben ſich die Schwierigkeiten der Stellung des Werkmeiſters und die außerordentlich zahlreichen Reibungsflächen im Verhältnis zu den Arbeitern.

Ohne alſo den beweglichen Klagen und Beſchwerden unbedingt Glauben zu ſchenken, zu denen die Meiſterfrage faſt in jeder Nummer der Gewerkſchaftspreſſe Veranlaſſung gibt, ſo iſt doch auf der andern Seite ſicher, daß die ſelbſtherrliche Stellung des Meiſters und des Betriebsführers unter der Herrſchaft der Akkordlohnmethode mindeſtens außerordentlich viel Gelegenheit zu Willkürherrſchaft, zu Begünſtigung auf der einen, zu Benachteiligung auf der andern Seite geben kann und auch tatſächlich gibt. Dafür einige Beiſpiele aus der „Metallarbeiter-Zeitung“: „Es kommt vor, daß der eine für ein Stück 1,50 Mk., ein anderer 1,25 Mk. und ein dritter gar nur 1 Mk. bekommt, je nachdem er beim Meiſter oder Chef angeſchrieben iſt.“[2]) „Oft wird auch . . . gewühlt, um dann ſtundenlang warten zu müſſen, bis es einem Werkmeiſter genehm iſt, die fertige Arbeit Revue paſſieren zu laſſen. Iſt dies geſchehen, dann fehlt es bei der nächſten Übernahme eines Artikels wieder an Material uſw., ... auch kann man die Beobachtung machen, daß eine im Lohn einmal weniger gut ausgefallene Arbeit ohne viel Federleſen abgenommen wird, während es bei dem gleichen Stück Arbeit, im Akkord verfertigt, Beanſtandungen gibt. Sehr oft werden dem Akkordarbeiter, der mit ſeiner Arbeit ‚einbricht‘, bei der nächſten jedoch wieder ein paar Mark verdient, beide zuſammen als eine verrechnet. Alles Sträuben dagegen hilft nichts.“[3]) „Neben den andauernden Abzügen findet ſich korrupte Günſtlingswirtſchaft der Meiſter, Willkür und Regelloſigkeit bei Bezahlung e i n e r Arbeit, direkte Betrügereien an den Arbeitern bei der Lohnberechnung . . .“[4]) Ferner wird geklagt über „Preisſchiebungen und Zuſchreibungen“,[5]) über Willkür bei der Verteilung und Zuweiſung der Arbeit: „Etliche Former bekommen Arbeit, daß ſie für mehrere Wochen Vorrat auf dem Platze haben, andere bekommen keine, infolgedeſſen müſſen ſie tagelang ausſetzen. Bei

[1]) H e i ß a. a. O. 109. [2]) Korreſpondenzen Former, M.A.Z. 1904, 84; vgl. auch betreffend die gleichen Klagen Korreſpondenzen Kaiſerslautern, M.A.Z. 1904, 98. [3]) Etwas über Akkordarbeit, M.A.Z. 1904, 83. [4]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 132. [5]) M.A.Z. 1910, 156.

den Löhnungen tritt dann die Ungerechtigkeit ſo recht kraß zutage. Bei der Löhnung am 31. März (für einen halben Monat) wurden laut Lohnzettel 6,70 Mk., 15,60 Mk., 20,22 Mk. uſw. ausgezahlt. Die Former, die Meiſter . . . . immer berückſichtigt, hatten 80 Mk. und darüber verdient.“[1]) An derſelben Stelle findet ſich auch ein Beiſpiel für ungerechte Beſtrafung. „Der Zylinder wurde Ausſchuß, weil die Maſſe nichts taugte und die Stifte fehlten. Die Former hatten tagelang umſonſt gearbeitet, bekamen dafür kein Geld, und es mußte noch jeder 3 Mk. Strafe zahlen, weil der Meiſter nicht für das nötige Material ſorgte.“

Überhaupt kehren in den Gewerkſchaftsblättern aller Richtungen die Klagen über Willkürakte bei der Handhabung des Akkordſyſtems häufig wieder. Jede Willkür aber erzeugt Verbitterung bei den Benachteiligten und bei den Begünſtigten oft nur ſtille Verachtung.

Hier iſt auch ein Wort zu ſagen über die von manchen Werkmeiſtern geübten ſogenannten „Akkordſchiebungen“. Kommt ein Arbeiter bei einem ſchlechten Akkord nicht auf ſeinen gewöhnlichen Verdienſt, ſo „ſchiebt“ der Meiſter vielfach, d. h. es wird nunmehr das Reparaturenkonto belaſtet, alſo dem Arbeiter die Ausführung einer Reparatur gutgeſchrieben, die er gar nicht gemacht hat, oder der Meiſter überweiſt dem Arbeiter zum Ausgleich einen guten Akkord, bei dem er weſentlich über ſeinen Durchſchnittsſtundenverdienſt kommt. Alsdann wird im Akkordzettel die wirklich verbrauchte Ausführungszeit erhöht; dadurch ſinkt der Stundenlohn auf den üblichen Stand, und entſprechend wird in dem andern Akkordzettel bei dem ſchlechtern Akkord die Ausführungszeit gekürzt und der Stundenlohn erhöht. Derartige Schiebungen macht der Meiſter, „um in günſtigen Zeiten ſeine tüchtigſten Arbeiter nicht zu verlieren“,[2]) oder auch, „weil er es als Unrecht empfindet, wenn ein Arbeiter bei ehrlicher, eifriger Arbeit ſeinen hergebrachten Lohn nicht verdient“, endlich, wenn er bei dem Antrag auf Erhöhung eines unbilligen Akkordſatzes bei der Direktion Schwierigkeiten zu befürchten hat.[3]) Solche Akkordſchiebungen ſind dem Arbeiter mit Recht verhaßt, weil er füglich einen auskömmlichen Akkordſatz verlangen kann. Der Arbeiter gerät dadurch in unbequeme Abhängigkeit vom Meiſter, mit dem er ſich gut halten muß, um vor Schaden bewahrt zu bleiben. Anderſeits verſpürt der Meiſter eine unwürdige Abhängigkeit vom Arbeiter, der ihn in einem Streitfalle leicht denunzieren kann.

[1]) Korreſpondenzen Former, M.A.Z. 1910, 196. [2]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 42. [3]) Heiß a. a. O. 396 ff.

Derſelbe Werkmeiſter übrigens, der jetzt in Akkordfragen eine ſo große Macht hat und dem Arbeiter gegenüber den Unternehmer vertritt, war früher auch einmal einfacher Arbeiter, hat mit ſeinen jetzigen Untergebenen am Schraubſtock, an der Drehbank uſw. geſtanden. Wenigſtens für den Durchſchnittswerkmeiſter trifft das zu. Das gerade verſchärft nunmehr noch das Verhältnis, daß der Arbeiter jetzt mit „ſeinesgleichen“ kämpfen und ringen, mit ſeinesgleichen immer wieder ſtreiten und feilſchen muß um Pfennige. Gerade die Behandlung der vielen heiklen Fragen des Akkordſyſtems erfordert auf ſeiten der Meiſter wegen ihres gewichtigen Einfluſſes eine tiefere Bildung, ein beſonders ausgebildetes Rückſichtnehmen, Verſtehen, Ausgleichen, kurz, einen feinen Takt. „Das Schwierigſte in unſerm Beruf iſt,“ ſagte ein Werkmeiſter zu Heiß, „die Leute individuell zu behandeln, . . . man muß dem Arbeiter manchmal auch ſeine Schwächen und Fehler nachſehen können. Die Hauptſache . . . iſt große Selbſtbeherrſchung.“[1]) Ob es nicht auch manchmal an dieſen perſönlichen Erforderniſſen fehlt, beſonders „da die Werkmeiſter nicht über das Mittelmaß allgemeiner Arbeiterbildung beſitzen“? „Leicht ſteigt ihnen ihre große Macht zu Kopfe und erzeugt herriſches Weſen, ſie geben ſchroffe Antworten . . ., das läßt jedesmal einen Stachel zurück . . ., das geht dieſem und jenem Arbeiter ſo, es ſpricht ſich unter den Arbeitern rund, häuft ſich durch die Dauer immer mehr und mehr an. Der Fernſtehende, ja, der Direktor weiß von alledem noch nichts; denn unter hundert Streitfällen um Akkordberechnung gelangt kaum ein einziger zu ſeiner Kenntnis, die andern neunundneunzig entſcheidet der Werkmeiſter ſelbſtherrlich. Der Arbeiter hat jeweils nur die Wahl, zu ſchweigen oder fortzugehen. Exiſtieren in der Großinduſtrie derartige Fälle längere Zeit, dann wird das Verhältnis immer geſpannter, und je höher dieſe Spannung ſich entwickelt, deſto größer iſt die Gefahr der Exploſion.“[2])

Am unerquicklichſten geſtaltet ſich aber das Verhältnis zwiſchen dem Meiſter und dem Arbeiter von geringerer beruflicher Tüchtigkeit. Während die intelligentern Arbeiter eben vermöge ihrer höhern geiſtigen Begabung und ihrer größern Geſchicklichkeit auch bei weniger guten Akkorden ſchon zurechtzukommen wiſſen, klagen die minder tüchtigen beſtändig. „Gerade die ungeſchickteſten Arbeiter“, äußerte ein Werkmeiſter aus einem Berliner optiſchen Großbetrieb zu Heiß, „ſind die, die mit nichts zufrieden ſind, immer klagen und tauſendmal fragen und uns die Zeit ſtehlen. Sie werden

[1]) Heiß a. a. O. 109. [2]) Bürgerſchaft und Arbeitskämpfe, im „Regulator“, Organ des Gewerkvereins der deutſchen Maſchinen- und Metallarbeiter (H.-D.) 1906, 15.

mit der Zeit auch ihren beſſern Kollegen läſtig, weil ſie immer die größten Kritiker ſind. Man hat immer Schererei mit dieſen Leuten. Selbſtverſtändlich werden ſie bei ſchlechter Zeit zuerſt wegen Mangels an Arbeit nach und nach abgeſchoben."[1])

So iſt unſtreitig von allen durch die Akkordlohnmethode entſtandenen pſychologiſchen Problemen neben der Frage der Akkordgrenze die Werkmeiſterfrage, diejenige Frage, die von ſeiten der Unternehmungen die ernſteſte Beachtung verdient.

Allerdings vollzieht ſich in der Stellung des Werkmeiſters im Großbetrieb in der Gegenwart eine bedeutſame Wandlung in fortſchreitender Entwicklung. Mehr und mehr verlor und verliert der Meiſter ſeine frühere Vertrauensſtellung als rechte Hand des Unternehmers und ſinkt zum bloßen Aufſichts- und Anweiſungsorgan für die Arbeiter herab. Namentlich die Akkordberechnung und -feſtſetzung entzieht man ihm, ſoweit es ſich um theoretiſch berechenbare Akkorde handelt, und verlegt ſie in das Kalkulationsbureau. Wird ſomit auch die Zahl der „empiriſchen" Akkorde vielleicht mit der Zeit ſehr ſtark zurückgehen, ſo wird doch für immer der Meiſter bis zu einem gewiſſen Grade ſeinen Einfluß in Akkordfragen behalten, da man für die theoretiſchen Berechnungen ſtets auf das Korrektiv der lebendigen Werkſtattpraxis und -erfahrung angewieſen ſein wird. Noch mehr allerdings würde die bisherige Stellung des Meiſters an Bedeutung einbüßen, wenn das neue amerikaniſche Syſtem der Teil- oder Funktionsmeiſter in den deutſchen Großbetrieben durchdringen ſollte.[2]) Danach hat jeder Meiſter von der Geſamtheit ſeiner frühern Funktionen in der Hauptſache nur noch eine auszuüben, alſo der eine ſorgt etwa für die Materialbeſchaffung, ein anderer für die Verteilung und Anweiſung der Arbeit, ein dritter für die Anleitung der Leute und möglichſte Beſchleunigung der Arbeitsausführung, ein vierter für die geſamte Aufſicht uſw. So würde im Großbetrieb bei dieſer Neuorganiſation der Meiſtertätigkeit eine durchgreifende Arbeitsteilung eintreten, die an die Stelle des heutigen Univerſalwerkmeiſters ſechs bis acht Funktionsmeiſter ſetzte. Vorausſichtlich würde das in phyſiologiſch-pſychologiſcher Hinſicht für den Arbeiter noch weniger erfreulich ſein als der gegenwärtige Zuſtand. Iſt doch der Zweck der ganzen Einrichtung kein anderer als durchgreifendere Arbeitsteilung und namentlich eine gewaltige Intenſivierung der Arbeit. Als Gegenleiſtung wird dem Arbeiter allerdings ein weſentlich höherer Lohn in Ausſicht geſtellt. Nach Taylor, der „durch ein gründliches und wiſſenſchaftliches Studium" die

[1]) Heiß a. a. O. 111. [2]) Vgl. Taylor-Wallichs a. a. O.

Fähigkeiten der Leute und die Leiſtung der Werkzeugmaſchinen kennen gelernt haben will, kann ein erſtklaſſiger Arbeiter im Mittel zwei- bis viermal ſoviel leiſten als durchſchnittlich geleiſtet wird, und dabei ſei nicht etwa an eine „mit Überanſtrengung vollbrachte Parforceleiſtung" gedacht, ſondern an das, „was ein Arbeiter lange Jahre hindurch ohne Einbuße an ſeiner Geſundheit leiſten kann".[1]) Auf dieſes Ziel ſteuert der bei uns allmählich eindringende „Amerikanismus" los.

Sollte aber auch das amerikaniſche Syſtem in Deutſchland nicht durchdringen, ſondern bloß die bisherige Entwicklung — Überweiſung der Bearbeitung der Akkordfragen aus der Werkſtatt in das Kalkulationsbureau — ſich weiter vollziehen,[2]) ſo bedeutet das im allgemeinen nicht eine Beſeitigung der herrſchenden pſychiſchen Nachteile des Akkordſyſtems, ſondern nur eine Verlegung ihrer örtlichen Entſtehung. Der Unwille der Arbeiter wird nunmehr großenteils vom Meiſter auf die Kalkulationsbeamten überſpringen. Daß die Entwicklung dahin geht, ſehen wir ſchon heute mit unverkennbarer Deutlichkeit. Man leſe daraufhin nur einmal die Abhandlungen „Verfehlte Akkordpolitik" („Metallarbeiter-Zeitung" 1910, 26 ff) und „Akkordarbeit und Kalkulationsweſen" („Metallarbeiter-Zeitung" 1909, 348 ff). Dort wird den „Schreibern", die im Kalkulationsbureau ſitzen, „wo der Praktiker faſt nichts, der Theoretiker aber faſt alles beſtimmt", der Vorwurf gemacht, daß ſie theoretiſche Berechnungen machen, namentlich hinſichtlich der Beſchleunigung der Arbeit, ohne genügend Rückſicht zu nehmen auf ihre praktiſche Durchführbarkeit. Der Arbeiter könne dann ſehen, wie er durch perſönlich erdachte beſſere Herſtellungsmethoden den Abzug wettmache. Komme er dann gerade dadurch, trotz des Abzugs, dennoch auf ſeinen frühern Verdienſt, dann glaubten die Kalkulatoren noch obendrein, wie ſcharfſinnig und zutreffend ſie zu berechnen vermöchten. So komme es dann, daß die von den Arbeitern anfangs erhobenen Einwände als „böswilliger Widerſtand", als „beabſichtigte Schädigung" der Unternehmung gewertet würden. Das erſte Beſtreben der Kalkulatoren ſei, „das, was ſie den Unternehmer koſteten, herauszukalkulieren". Sie könnten und würden daher „nicht ernſtlich das Beſtreben haben, dem Arbeiter einen angemeſſenen Verdienſt zukommen zu laſſen". „Die meiſten unter den Elementen, die ſich zu ſolchen Poſten

[1]) Taylor-Wallichs a. a. O. 5. [2]) „Die große Maſſe der rheiniſch-weſtfäliſchen Induſtrie befindet ſich im erſten Stadium [einer individuellen Mitwirkung des Arbeiters bei der Akkordfeſtſetzung, eines Verhandelns zwiſchen Meiſter und Arbeiter], die größten und beſten Fabriken ſtreben mit raſch wachſendem Erfolge nach dem zweiten [der autoritativen Feſtſetzung durch das Kalkulationsbureau]." Jeidels a. a. O. 147.

hergäben, ſeien von Natur aus Egoiſten.“ „Kein Verbandskollege dürfe ſich zu ſolch ſchmutzigem Handwerk hergeben.“ Nach und nach werde ein ſolcher Kalkulator empfindungslos gegen alle Einwendungen ſeiner ehemaligen Mitarbeiter, und „ſchließlich mache es ihm Vergnügen, ſeine frühern Kollegen zu zwiebeln“. In gewiſſer Hinſicht noch ſchlimmer ſei es bei den Kalkulatoren, „die nicht aus der Werkſtatt berufen worden, die überhaupt keine genügende praktiſche Ausbildung genoſſen haben“. Sie ſeien gar nicht in der Lage, die richtige Zeitdauer für die Bearbeitung eines Stückes feſtzuſetzen. So ſcheint es faſt, als ſeien die pſychiſchen Schatten, die die Behandlung der mannigfaltigen Akkordfragen auf das perſönliche Verhältnis zwiſchen Arbeitern und Vorgeſetzten wirft, mit einer gewiſſen Notwendigkeit gegeben.

Jedenfalls hat dieſes Verhältnis noch an Unerfreulichem zugenommen durch das Vordringen des „kaufmänniſchen Geiſtes“ mit ſeinem harten, ſcharfen Rechnen. Namentlich Heiß weiſt darauf hin, daß die Schattenſeiten des Akkordſyſtems und überhaupt des ganzen Arbeitsverhältniſſes weſentlich ſchärfer hervorgetreten ſeien, ſeitdem in der Leitung der Betriebe neben dem Techniker der Kaufmann maßgebenden oder gar beherrſchenden Einfluß erlangt hat; denn „ein Techniker, der die Arbeit kennt, wird ſich viel leichter bei Arbeitsſtreitigkeiten mit ſeinen Arbeitern verſtändigen können als ein Kaufmann, der nur ſeine Bücher kennt, der nur das eine Ziel erſtrebt, die Selbſtkoſten um jeden Preis zu verringern.“[1]) So iſt alſo im ganzen genommen das Verhältnis zwiſchen Arbeitern und Vorgeſetzten, wie es ſich unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode ſeither herausgebildet hat, wenig erfreulich.

3. Die perſönlichen Verhältniſſe des Arbeiters zu ſeinen Mitarbeitern unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode

Aber auch das Verhältnis der Arbeiter untereinander beeinflußt das Akkordſyſtem. Je höher die Intereſſenſolidarität unter den Arbeitern bewertet wird — und ſie iſt ſicher eines der höchſten idealen Güter der Arbeiterklaſſe —, um ſo tiefer iſt es zu bedauern, daß gerade dagegen eben unter dem Akkordſyſtem ſo leicht Verſtöße vorkommen. Wir erwähnen vor allem zwei Fälle. Der eine betrifft den Einzelakkordanten, der andere die Arbeiter im Gruppenakkord (Kolonnenſyſtem).

[1]) Heiß a. a. O. 419 ff.

a) Das Verhältnis des Einzelakkordanten zu ſeinen Mitarbeitern

Es hat ſich gezeigt, daß Einzelakkordarbeit gewiſſe Arbeiter rückſichtslos macht gegen ihre Kameraden. Wenn der Einzelakkordant einer beſtimmten Produktionsſtufe, z. B. ein Dreher, Stücke zur Bearbeitung erhält, die auf einer vorhergehenden Poduktionsſtufe, z. B. in der Gießerei, mangelhaft bearbeitet worden ſind oder auch ohne jemandes Verſchulden einen Fehler erhalten haben, ſo weiſt er, mitunter ſelbſt ohne zwingende Gründe, ſolche Stücke zurück. Das bedeutet aber für den Vordermann in der Produktion, in unſerm Beiſpiel für den Gießer oder Former, doppelte Schädigung. Der Vordermann verliert dadurch nicht nur das, was er ſelbſt an Arbeitslohn für die von ihm auf das Stück verwendete Arbeit erhalten hat, ſondern er muß auch den Nachmann in der Produktion für deſſen aufgewendete Arbeitszeit entſchädigen. Wie in dieſem Falle das Verhältnis zwiſchen Dreher und Former, „ebenſo iſt das Verhältnis zwiſchen Dreher und Schloſſer und das zwiſchen Probiermeiſtern einerſeits und Schloſſer, Dreher und Former anderſeits . . .“[1]) Ludwig Bernhard (a. a. O. 177) nennt dieſes von dem Gewerkſchaftsführer Bringmann angeführte Beiſpiel ein „typiſches Beiſpiel“ und behauptet, gerade dieſe beim Einzelakkord kaum zu vermeidende Rückſichtsloſigkeit ſei die Veranlaſſung geweſen für die erſten größern Verſuche mit gemeinſchaftlichen Akkorden in den Maſchinenfabriken König & Bauer, Möller[2]). Solche Beanſtandungen und Zurückweiſungen aber werden von den betreffenden Arbeitern i m m e r bitter empfunden, ſelbſt dann noch, wenn ſie berechtigt ſind. Sie erregen aber beſonders Bitterkeit und Mißſtimmung, die ſich bis zur offenen Feindſchaft ſteigern können, wann und wo ſie ohne wirklich zwingende Gründe geſchehen, wenn alſo, bei ein wenig Rückſichtnahme, der Fehler hätte überſehen oder leicht wieder gutgemacht werden können.

Auch kann der Einzelakkordant die Intereſſen ſeiner Kameraden ſchädigen durch zu ſtarke Entwicklung ſeiner Arbeitspotenzen. Wer „wühlt“, gleichviel aus welchem Grunde, ſei es aus Gewinnſucht[3])

[1]) „Neue Zeit“ X 2, 430. [2]) Das Statut für einen in großartigem Maßſtab eingerichteten gemeinſchaftlichen Akkord der faſt die geſamte Arbeiterſchaft einer großen ſüddeutſchen Maſchinenfabrik in origineller Weiſe zuſammenſchließt, ſ. bei G ü n t h e r, Die Entlöhnungsmethoden in der ſüddeutſchen Maſchinen- und Elektrizitätsinduſtrie, Anl. II 211 ff. (Berlin, Simion.) Vermutlich iſt gerade dieſer intereſſante Verſuch gemacht worden wegen der Rückſichtsloſigkeiten beim Einzelakkord. [3]) Bei der Akkordarbeit kann man beobachten, daß es trotz der jahrelangen Erziehungsarbeit der Gewerkſchaften noch immer Arbeiter gibt, die ſich von dem Trugbild eines momentanen kleinen Vorteils ſo weit blenden laſſen, daß ſie jede Rückſicht, ſogar die Rückſicht auf ihre eigne Geſundheit außer acht laſſen, alle Intereſſen der Arbeiterſchaft freventlich aufs Spiel ſetzen, indem ſie drauflos wühlen, unbekümmert um das Schreckgeſpenſt der Akkordpreisreduzierung.“ Das Prämienlohnſyſtem, M.A.Z. 1905, 244.

oder Ehrgeiz[1]) oder um Zeitverluſte (blauen Montag) wettzumachen,[2]) ſchädigt die andern. Dennoch erliegen nicht wenige dieſer Verſuchung. Die Folge davon aber iſt meiſt, daß bei der unfehlbar folgenden Akkordherabſetzung die erzielte Höchſtleiſtung des einen für alle andern, die überhaupt einmal das gleiche Stück zu bearbeiten haben, zur Normalleiſtung gemacht wird, zu dem, was ſie für die Zukunft unbedingt leiſten müſſen. Solch traurige Verletzung elementarer ſolidariſcher Intereſſen bedeutet alſo nicht bloß eine einmalige, vorübergehende, ſondern eine fortdauernde Schädigung der Betroffenen. Doch iſt dieſe Schädigung nicht bei allen gleich. Entſprechend der nach Maß und Art individuell verſchiedenen Ausſtattung mit den einzelnen Arbeitspotenzen (körperlicher Kraft, Geſchicklichkeit, Geiſt und Überlegung, Anpaſſungsfähigkeit, Ausdauer uſw.) wird der von Natur aus weniger günſtig Ausgeſtattete, ebenſo derjenige von geringerer fachlicher Ausbildung unter der durch den Mangel an Korpsgeiſt hervorgerufenen Intenſitätsſteigerung weſentlich mehr zu leiden haben. Bei allen Geſchädigten aber iſt die Folge Erbitterung und Feindſchaft, die um ſo ärger ſind, je höher das bereits früher erreichte Leiſtungsniveau lag, je größer die geforderte Leiſtungsſteigerung iſt und je ungelegener dieſe dem einzelnen kommt. Namentlich in der erſten Zeit, wo der Unternehmer die vermehrte Leiſtung verlangt, wird ſie beſonders hart empfunden und reizt dann leicht zu Zornesausbrüchen, die ihrerſeits wieder bitterer Folgen nicht ermangeln.

Endlich kann der Einzelakkordant die Intereſſenſolidarität verletzen durch Ausbeutung der Lehrlinge. Der Zweck des Lehrlingsverhältniſſes iſt eine gründliche berufliche Ausbildung. Unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode aber, namentlich dann, wenn die Akkordſätze niedrig ſtehen, wird das Lernverhältnis leicht umgewandelt in ein Hilfsverhältnis, mit andern Worten, der Arbeiter, der Lehrlinge ausbilden ſoll, ſorgt zuerſt für ſich

[1]) Vgl. „Für eine Mark", Anm. 2, S. 71. — „Der Meiſter ſucht ſich da den ſchlimmſten Wühler aus. Er ſpricht ſehr jovial mit ihm: ‚Ei, Meier, ſehen Sie wohl, Sie kommen ja hübſch voran, ſo iſt's recht, nur immer drauf, damit die Dinger fertig werden. Sehen Sie, wenn wir dieſe Arbeit nur etwas billiger machen könnten, dann bekämen wir die Aufträge von der und der Fabrik hinzu. Wir müßten das Werk vergrößern und neue Beamten und Arbeiter einſtellen. Na, man weiß ja noch nicht, was kommen kann.' Der Hieb ſitzt, und Meier wühlt wie unſinnig drauflos; es iſt doch zu verlockend, was ihm da geſagt wurde. So bringt er ſeine Arbeit zuerſt fertig. Wenn's auch nicht ganz genau klappt, man läßt es bei ihm durchgehen, was andere noch einmal nacharbeiten müſſen, nur um ſagen zu können: Da ſeht mal den Meier, der verdient doch ſchweres Geld, wenn ihr nicht arbeiten könnt oder wollt, ſo iſt es meine Schuld nicht'." Etwas über Akkordarbeit, M.A.Z. 1904, 58. [2]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 171.

und ſeinen Verdienſt und dann, ſoweit noch die Möglichkeit vorhanden iſt, für den Lehrling und ſeine Ausbildung. Faſt notwendig wird dieſe Erſcheinung herbeigeführt, wenn ſchon die „Kalkulation unter der Vorausſetzung erfolgt, daß Lehrlinge einen Teil der Arbeit zu geringem Lohn machen.“[1]) Wir haben damit einen Zuſtand, der den Lehrling, ſobald ihm zum Bewußtſein kommt, daß er Gegenſtand der Ausbeutung iſt, verdrießen und ihm faſt jegliche Luſt an der Arbeit rauben muß. Auch auf ſeine ganze Zukunft wirft dieſer Zuſtand ſeine Schatten, weil es bei einem nur mangelhaft ausgebildeten Arbeiter ſchwerlich jemals zu rechter Berufsfreudigkeit kommen wird, die ja vornehmlich aus tüchtigem beruflichen Können entſpringt. Aber auch für den „Lehrmeiſter“ iſt ein ſolches Verfahren unerfreulich. Abgeſehen von der ſtillen Selbſtanklage, die er ſich immer wieder machen muß, daß er eigentlich unrecht tut, muß es ihn auch peinlich berühren, daß er lediglich des eignen Vorteils wegen einen Klaſſengenoſſen an ſeinem Fortkommen hindert und damit auch wieder dem generationenweiſen Aufſtieg ſeiner eignen Klaſſe entgegenarbeitet.

b) Das Verhältnis der Arbeiter im Gruppenakkord zueinander

Gegenüber dem Einzelakkord hat der Gruppenakkord unter beſtimmten Vorausſetzungen in pſychiſcher Hinſicht gewiſſe Vorteile. Schon das Zuſammenarbeiten an ſich, die Verbindung mit tüchtigen, arbeitsfreudigen Kameraden zur Erſtrebung des gleichen Zieles, der ſchnellere Fortgang, das augenfällige Fortſchreiten und Wachſen der Arbeit wirkt anregend, gibt der Arbeit Schwung und Rhythmus und vermag das ganze Seelenleben des Arbeiters günſtig zu beeinfluſſen. Die Vorausſetzung dafür iſt aber Beſchränkung der Zahl der Gruppenmitglieder auf eine gewiſſe Grenze, weil Gruppenarbeit in großen Kolonnen erfahrungsgemäß die Leiſtung nivelliert, ſobald nämlich die Beziehung zwiſchen Arbeitsleiſtung und Arbeitserfolg nicht mehr ausgeprägt erkennbar iſt. Unbedingte Erforderniſſe ſind ferner unparteiiſche Gerechtigkeit in der Verteilung der erarbeiteten Lohnſumme, Solidaritätsintereſſe und Gemeinſamkeitsbewußtſein unter den Gruppenmitgliedern, das womöglich noch durch perſönliche Beziehungen der Freundſchaft, des Zuſammenwohnens am gleichen Ort uſw. geſteigert wird, endlich Geeignetheit der Arbeitsaufgabe für den Gruppenakkord, d. h. die Gruppenarbeit darf nicht künſtlich organiſiert ſein, ſie muß methodiſch richtig veranlagt ſein. Sie darf die

[1]) Die deutſche Lokomotivinduſtrie III, M.A.Z. 1909, 372.

Zuſammenwirkenden nicht bloß zu einer loſen äußerlichen Verbindung, ſondern muß ſie zu einer organiſchen Gemeinſchaft zuſammenſchließen, die aus der innern Natur der Arbeitsaufgabe hervorwächſt. Unter dieſen Vorausſetzungen wirkt die Gruppenarbeit nicht nur anregend, ſie ſichert auch zweckmäßigere Verteilung der verſchiedenen Arbeitsverrichtungen, ſtellt den rechten Mann an den rechten Platz und mindert dadurch die Arbeitslaſt, ſie ſteigert den Arbeitserfolg und mehrt dadurch die Arbeitsluſt. Bei größern Arbeitsaufgaben, die ſich aus Teilarbeitsverrichtungen höher qualifizierter Art und ſolchen einfacherer Art zuſammenſetzen, gibt ſie die Möglichkeit einer wirtſchaftlichen Teilung dieſer Arbeitsverrichtungen. Den höher qualifizierten Arbeiter betraut ſie ausſchließlich mit ſchwierigern Aufgaben und gibt ihm dadurch Gelegenheit zur vollen Entwicklung ſeiner Fähigkeiten wie zu reicherm Verdienſt. Aber auch der weniger befähigte, jedoch fleißige Arbeiter gewinnt durch die Gruppenarbeit, kraft deren er manchmal erſt die Möglichkeit erlangt, mit höher entlohnter Akkordarbeit beſchäftigt zu werden, während er, auf ſich allein geſtellt, vielfach überhaupt nicht im Akkord beſchäftigt werden könnte. Die Gruppenarbeit bedeutet für ihn alſo wirtſchaftliche und pſychiſche Hebung.[1]) Das alles ſind erfreuliche M ö g l i c h k e i t e n, doch dieſe Lichtſeiten werden in der Wirklichkeit leider nur zu oft durch düſtere Schatten verdunkelt. Zunächſt ſpaltet der Gruppenakkord ſeiner Natur nach die Einheit unter den in der Gruppe vereinten Arbeitern. Er hebt die Intereſſenſolidarität auf und bringt den Vorarbeiter in Gegenſatz zu den übrigen Gruppenteilnehmern. Von dem Augenblick an, wo der Unternehmer jemand zum Vorarbeiter erhebt, ſind deſſen Intereſſen ganz anders geartet und in verſchiedener Hinſicht denen ſeiner Kameraden entgegengeſetzt. Vor allem wird der Vorarbeiter ſeine „Hilfen“ unabläſſig antreiben, im Intereſſe der Erhaltung ſeiner Stellung,[2]) weil er prozentual am Akkordüberſchuß beteiligt iſt,[3]) vielleicht auch, weil er beim Unternehmer in Schuld ſteht, was nach der „Metallarbeiter-Zeitung“ häufig der Fall ſein ſoll.[4]) Wegen der Arbeitsfunktionen des Vorarbeiters nennen ihn ſeine Mitarbeiter bezeichnenderweiſe „Schieber“.

[1]) Vgl. G ü n t h e r a. a. O. 192. [2]) Etwas über Akkordarbeit, M.A.Z., 58 [3]) Moderne Arbeitszeitkontrolle, M.A.Z. 1908, 314. [4]) „Dazu kommt, daß es nichts Seltenes iſt, wenn Vorarbeiter beim Unternehmer mit Schulden von Hunderten von Mark abſchließen, indem manchmal nicht ſo viel verdient wird, wie von ihnen anſtandshalber ausgezahlt werden muß, wenn alſo die Kolonnenarbeiter mehr Lohn erhalten als verdient wurde. Da das geſamte an die Kolonne gezahlte Geld aber à conto des Vorarbeiters geſchrieben wird, für dieſen alſo Vorſchuß entſteht, ſo muß bei beſſer bezahlten Arbeiten dieſer Vorſchuß wieder abgearbeitet werden.“ Die deutſche Lokomotivinduſtrie II, die Lage des Arbeiters, M.A.Z. 1909, 346 ff.

Das Antreiben aber ist dem Arbeiter nicht nur an sich widerwärtig, sondern auch namentlich deshalb verhaßt, weil es unweigerlich die Herabsetzung der Akkordsätze im Gefolge hat. Das Sonderinteresse des Vorarbeiters schwächt ihn ferner leicht im Widerstand gegen Akkordherabsetzungen, weil er einen Lohnausfall einholen kann durch vermehrtes Antreiben oder, wo das nicht angängig ist, durch Verkürzung des Verdienstes der „Hilfen".[1]) Ja, das Kolonnensystem enthält für den Vorarbeiter geradezu einen Anreiz, seine Mitarbeiter auszubeuten, weil mit ihm allein der Akkord abgeschlossen wird und die andern oft den Preis gar nicht kennen.[2])

Endlich verletzt der Gruppenakkord leicht die Interessensolidarität, indem unter der Herrschaft dieses Entlöhnungsmodus die Gruppenteilnehmer sich gegenseitig antreiben, weil niemand für den andern arbeiten mag.[3]) Alle diese Momente wirken nun in psychischer Hinsicht dahin, die Arbeiter untereinander zu spalten und zu verfeinden. Der Unwille, der sich sonst gegen den Unternehmer richtet, wird teilweise auf die Vorarbeiter abgewälzt. Das Verständnis und Interesse für die Organisation wird geschwächt, weil sich der Vorarbeiter mit der stillen Hoffnung trägt, zum Meister aufzurücken.

4. Die psychischen Schattenseiten der heutigen Technik der Akkordlohnmethode

Gestalten sich somit die persönlichen Verhältnisse unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode manchmal wenig erfreulich, so ist insbesondere ihre Technik geeignet, Meinungsverschiedenheiten und Zerwürfnisse herbeizuführen. Die erste Voraussetzung für die Vergebung einer Arbeit im Akkord ist die Festsetzung der Akkordsätze. Man braucht dieses Wort nur auszusprechen, und schon fühlt man unwillkürlich, wie scharf sich hier die Interessen gegenüberstehen, Gegensätze, die vielleicht manchmal von den Arbeitern noch lebhafter *empfunden* werden, als sie tatsächlich sind;

[1]) „Die Vorarbeiter werden nicht selten aufgefordert, besonders wenn sie über schlechte Akkordpreise klagen, den ‚Hilfen' nicht soviel zu schreiben, damit für sie mehr übrig bleibe." Die deutsche Lokomotivindustrie II, die Lage des Arbeiters, M.A.Z. 1909, 346 ff. — „In Tabelle III ist noch weiteres interessant. Bei den Drehern, Schmieden, Kesselschmieden und Maschinenarbeitern zeigt ein Vergleich der Verdienstrückgänge bei den Vorarbeitern und den Hilfen, daß er bei den Hilfen größer ist als bei den Vorarbeitern. Damit ist bestätigt ..., daß das Kolonnensystem dazu anreizt, allgemeine Verdienstrückgänge auf die Hilfen in erhöhtem Maße abzuwälzen." Die deutsche Lokomotivindustrie III, M.A.Z. 1909, 273. [2]) Die deutsche Lokomotivindustrie II, die Lage der Arbeiter, M.A.Z. 1909, 346 ff, und Noch einiges zu dem Kapitel Akkordarbeit, M.A.Z. 1904, 83. [3]) Das Kolonnensystem und seine Schäden für die Arbeiter, M.A.Z. 1904, 162.

denn der einfache Arbeiter glaubt ſich ſtets benachteiligt. Gern möchte der Akkordlöhner den Akkordſatz vor Beginn der Arbeit wiſſen. Denn nur dann, wenn der Akkordſatz vor Beginn der Arbeit bindend feſtgelegt wird, hat der Arbeiter die Gewißheit, daß beſondere Anſtrengung, Anpaſſung, Ausdauer uſw. auch beſonders entlohnt wird. Nur dann ſteht ihm bei der Arbeit die freudige Ausſicht helfend zur Seite, etwas Ordentliches zu verdienen. Vielfach geſchieht dieſe Mitteilung aber erſt ſpäter, während oder gar erſt nach beendigter Arbeit. Unter Umſtänden iſt ſie beim Beginn der Arbeit nicht einmal möglich, weil die Schwierigkeiten der Arbeit und die Dauer ihrer Ausführung ſich auch nicht annähernd abſchätzen laſſen. Selbſt Gewerkſchaftsbeamte geben das zu.[1]) Die Akkordfeſtſetzung während der Arbeit kommt nach Jeidels (a. a. O. 116) namentlich in Gießereien häufig vor. Beſonders ſchwierig iſt es, die Dauer der Arbeitsausführung im voraus zu beſtimmen bei Neuanfertigungen, namentlich, wo immer wieder, wie im deutſchen Kraftmaſchinenbau, individuelle Wünſche der Auftraggeber ſich geltend machen, ferner auf dem ganzen Gebiete des Schiffbaues, „weil kaum ein Schiff dem andern gleicht".[2]) Dann in dem weiten Bereich der Reparaturen, und dort, wo viele techniſche Fortſchritte ſtattfinden. Immer aber hat der Arbeiter das bittere Gefühl, daß man ihn hintergehen, ausbeuten wolle, daß man zwar fleißige Arbeit, ja ſogar andauernd geſteigerten Kraftaufwand von ihm verlange, jedoch ohne entſprechende Vergütung.

Das gleiche bittere Gefühl, meiſt noch intenſiver, waltet vor, bei den von vielen Unternehmern nur zu gern geübten Akkordänderungen. Sie ſind heute eine ſtändige, vielfach allerdings kaum zu vermeidende Begleiterſcheinung des Akkordſyſtems. „Regulierungen" werden ſie euphemiſtiſch von der Fabrikleitung genannt, für den Arbeiter aber ſind ſie meiſt gleichbedeutend mit Akkordherabſetzung. Sie können nötig werden, weil die urſprüngliche Feſtſetzung irrig war, was ſehr häufig vorkommt, aus Rückſicht auf die Konjunktur, aus Konkurrenzgründen, wegen techniſcher Fortſchritte, d. h. Änderungen in der Arbeitsmethode, wegen organiſatoriſcher Änderungen, endlich bei Änderung der Typen und beim Übergang zur Maſſenfabrikation. Es iſt geradezu erſtaunlich, was alles ſchon an ſcharfſinnigen Berechnungen und an praktiſchen Verſuchen (engliſch-amerikaniſche Prämien- oder Teilungs-

[1]) „Übrigens erklärten mir ſelbſt Gewerkſchaftsbeamte, daß der Grundſatz, daß die Akkordpreiſe, jedesmal ſchon bei Beginn der Arbeit mitgeteilt werden müſſen, in der Praxis, beſonders bei Neuanfertigungen, nicht immer durchgeführt werden könnte." Günther a. a. O. 48.

[2]) Timmermann, Entlöhnungsmethoden in der hannoverſchen Eiſeninduſtrie 66. Berlin, Simion.

ſyſteme) gemacht worden iſt, um dieſe vielleicht dunkelſte Schattenſeite des einfachen Akkordſyſtems zu beſeitigen, ohne daß bis jetzt völlig befriedigende Ergebniſſe gewonnen wurden. Was insbeſondere Tarifverträge angeht, ſo iſt von dieſer Seite kaum eine wirkſame Abhilfe zu erwarten, da für die deutſche Eiſen- und Maſchineninduſtrie Tarifverträge vorläufig nur in ſehr beſchränktem Umfange anwendbar ſind, namentlich wegen der außerordentlichen Mannigfaltigkeit der Verhältniſſe, die einer Regelung bedürfen, wegen der großen und fortdauernden Beweglichkeit und Veränderlichkeit dieſer Verhältniſſe, wegen der bei uns noch gering entwickelten Maſſenfabrikation.[1]) Jedenfalls ſind in pſychologiſcher Hinſicht eben die Akkordherabſetzungen als geradezu unerſchöpfliche Quelle von Mißſtimmung und Unzufriedenheit beachtenswert; denn ein an ſich kleiner Abzug, und wäre es ſelbſt ein einziger Pfennig, fällt für den Arbeiter bedeutend ins Gewicht, wenn das betreffende Einheitsſtück ſich hunderte und tauſende Male wiederholt. Wie kleinlich iſt ferner manchmal der Kampf, oft genug „um einen halben oder einen viertel Pfennig, um ein halbes Kilogramm an Gewicht, die der Meiſter hier und dort abzwackt"![2]) Eine Akkordherabſetzung wird ſtets mißlich empfunden; denn die ſie be-

[1]) Die wichtigſten Gründe, aus denen Tarifverträge für die deutſche Eiſen- und Maſchineninduſtrie vorläufig nur in ſehr beſchränktem Umfang in Betracht kommen, ſind folgende: Zunächſt die außerordentliche Mannigfaltigkeit der zu regelnden Verhältniſſe an ſich, je nach der Produktionsſtufe, ob Hochofen, Walzwerk, Gießerei, Schmiede, mechaniſche Werkſtatt oder Montierung. Hier ſind grundverſchieden: Technik, Arbeitsprozeß, maſchinelle Einrichtungen, Einfluß des Arbeiters auf das Produktionsergebnis, Vorkommen von Gruppenarbeit, Art der erzeugten Gegenſtände und Bemeſſungsgrundlage für die Akkorde (Jeidels a. a. O. 122). Ferner iſt in Deutſchland die Spezialiſation noch verhältnismäßig gering ausgebildet und damit die Möglichkeit der Maſſenfabrikation nur auf wenigen Gebieten gegeben. Hinzu kommen gerade in Deutſchland individuelle Wünſche der Beſteller. Dazu iſt alles in beſtändigem Fluß: Technik, Arbeitsmittel, Arbeitsmethode, Organiſation uſw. Aus alledem folgt, daß Tarifverträge nur von kurzem Beſtand ſein würden. „Im Prinzip iſt außerhalb des Hüttenwerks ein Tarif von kurzer Dauer" (Jeidels a. a. O. 222.) Außerdem ergeben ſich noch große praktiſche Schwierigkeiten, weil die Zahl der Poſten, die einer Regelung bedürfen, hunderttauſend ſicher überſteigen würde (Schulte, Entlöhnungsmethoden in der Berliner Maſchineninduſtrie 92) und daher eine Überſichtlichkeit gar nicht zuließe. „Wollte man an die Arbeit gehen, für alle hier vorkommenden Akkordarbeiten Poſitionen feſtzulegen, ſo würde ein ſolcher Entwurf nicht nur einen ungeheuren Umfang annehmen, ſondern die techniſche Durchführung einfach eine Unmöglichkeit werden." (Tarifverträge in der Elektrotechnik und im Maſchinenbau, M.A.Z. 1908, 147.) Daher kommen bei uns Tarifverträge nur in Betracht für einzelne Betriebszweige der allgemeinen Maſchinenfabriken und für Spezialfabriken mit einfachem Fabrikationsprogramm, namentlich in Unternehmungen der elektriſchen Induſtrie, in Armaturen- und Fahrradfabriken. (Günther a. a. O. 52 ff.) Das iſt nicht nur die Anſchauung der Verfaſſer der „Unterſuchungen über die Entlöhnungsmethoden in der deutſchen Eiſen- und Maſchineninduſtrie", ſondern auch die „Metall-Arbeiter-Zeitung" a. a. O. erklärte: „So geben wir denn bei Betrachtung der beſtehenden Umſtände bald die Hoffnung auf, durch feſtgelegte Akkordſätze hier Regel und Ordnung in die Produktion zu bringen." [2]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 132.

gleitende Mißſtimmung iſt allzu menſchlich, als daß ſie ſich beim Durchſchnittsmenſchen jemals vermeiden ließe. Auch dann wird eine Akkordherabſetzung bitter empfunden, wenn ſie durch die Verhältniſſe gerechtfertigt oder gar geboten iſt, ja ſelbſt dann noch, allerdings längſt nicht ſo übel, wenn der Arbeiter einen Einblick in dieſe Berechtigung hätte. Aber wie oft fehlt dieſer Einblick! Er könnte meiſt bloß auf dem Wege der Verhandlung gewonnen werden, aber wo wird denn in dieſer Hinſicht heute verhandelt? Es iſt aber nicht etwa bloß eine ſozialpolitiſche Forderung, ſondern zugleich eine Frage des Produktionsintereſſes, ja auch der Allgemeinheit, wenn man verlangt, der Arbeiter müſſe der bei Handhabung der Akkordmethode die Überzeugung gewinnen von der ökonomiſchen Berechtigung und zugleich von der Gerechtigkeit des Verfahrens des Unternehmers. Dieſe Überzeugung muß ſich gründen auf die eigne Einſicht in die ökonomiſche Zweckmäßigkeit bzw. Notwendigkeit der erſtrebten Ziele und der gewählten Mittel. Das iſt aber nur möglich auf dem Wege des gemeinſamen Verhandelns mit den Vertretern der Arbeiterſchaft. Da iſt zunächſt im allgemeinen viel mehr Verſtändnis für ökonomiſche Bedingtheiten zu erwarten. Dann aber auch ſind einſichtige und ruhige Arbeitervertreter allein in der Lage, die Einblicke und Erkenntniſſe, die ſie ſelber durch gemeinſame Verhandlung gewonnen haben, Erkenntniſſe und Einblicke in wirtſchaftliche, techniſche, organiſatoriſche und methodiſche Fragen, in die Lage des Gewerbes im allgemeinen und der konkreten Unternehmung im beſondern, zur wirklichen Überzeugung der großen Maſſe der Arbeiter zu machen. Dagegen wird einſeitiges Vorgehen der Fabrikleitung in Akkordfragen, mag es auch an ſich noch ſo zweckdienlich und berechtigt ſein, ſtets Mißtrauen und Unzufriedenheit wachrufen und nähren.

Nun erſt die Akkordgrenze und ihre ſyſtematiſche Handhabung im modernen Großbetrieb! Was iſt denn die Akkordgrenze? Es iſt von ſeiten der F a b r i k das grundſätzliche Streben, dem Arbeiter für die Betätigung ſeiner Arbeitskraft im allgemeinen nicht weſentlich über den Preis hinaus zu bezahlen, den die Kategorie Arbeitskraft, der er angehört, zurzeit auf dem Arbeitsmarkt erlangt. „Die grundlegende Vorſtellung," ſagt Jeidels, „die in Fragen der Entlöhnungsmethode die Fabriken beherrſcht, iſt der marktmäßige Lohn, gleichviel ob Zeitlohn, Akkord oder Prämienſyſtem." [1]) Wenn der Arbeiter dieſe Lohnhöhe in einer gewiſſen

[1]) J e i d e l s a. a. O. 285.

Dauer überſchreitet, werden alsbald von der Fabrikleitung die Akkordſätze tunlichſt gedrückt. Demgemäß wird die Geſamtzahl der vom einzelnen Arbeiter fertigzuſtellenden Akkorde vergrößert. Dies geſchieht mit ſolcher Regelmäßigkeit, daß Jeidels (a. a. O. 141) behaupten durfte, die Akkordgrenze ſei „das ungeſchriebene Geſetz jeder Unternehmung". Dasſelbe geſchieht übrigens auch, ohne daß der Arbeiter die bezeichnete Lohnhöhe überſchreitet, ſobald nur die Unternehmung merkt, daß er über die tatſächliche augenblickliche Leiſtung hinaus mehr leiſten könnte. Syſtematiſch ſetzt man die Akkordſätze hinunter zu dem Zwecke, „die Leiſtungsgrenze zur Akkordgrenze" zu machen.

Früher war die Feſtſetzung der Akkordgrenze in die Hand der Meiſter gelegt. Sie beſtimmten, geſtützt auf langjährige Erfahrung und auf die ihnen bekannten Wünſche oder die Weiſungen der Fabrikleitung, was der einzelne Arbeiter verdienen durfte. Oft war es unter gewöhnlichen Verhältniſſen das Eineinhalbfache deſſen, was der Arbeiter im Zeitlohn verdienen würde. Der Arbeiter aber fühlte inſtinktiv, was er verdienen durfte und verſtand es wohl, ſich dem in der Betätigung ſeiner Arbeitskraft anzupaſſen. Heute ſehen wir ein ganz anderes Verfahren. Dem Meiſter iſt, ſoweit die Großinduſtrie in Frage kommt die Beſtimmung der Akkordgrenze entzogen. An ſeine Stelle treten die Beamten im techniſchen Bureau in Verbindung mit dem Betriebsingenieur. Nunmehr läßt man den Arbeiter eine Zeitlang nach Herzensluſt verdienen, ja man ſpornt ihn zu eifrigſter Tätigkeit an. Glaubt man dann, daß eine weitere Steigerung in der Betätigung ſeiner Arbeitskraft bei den gegebenen Verhältniſſen nicht mehr möglich ſei, dann weiß man alsbald „durch Umrechnung die Akkorde ſo feſtzuſetzen, daß der Arbeiter hinfort dieſes Höchſtmaß von Anſtrengung aufwenden muß, wenn er überhaupt noch den Marktpreis der Arbeitskraft ſeiner Kategorie erreichen will". Dieſes Verfahren nennt Jeidels die ſyſtematiſche Akkordgrenze. Den Gegenſatz zwiſchen dem frühern und dem jetzigen Verfahren drückt er treffend aus: „Während die [früher von den Meiſtern gehandhabte] ſchematiſche Akkordgrenze zur Leiſtungsgrenze wird, macht der vollkommene Betrieb die Leiſtungsgrenze zur Akkordgrenze."[1]) Jedenfalls iſt heute die ſyſtematiſche Akkordgrenze, wenigſtens hinſichtlich aller theoretiſch berechenbaren Akkorde, für alle Metallarbeiter der Großinduſtrie eine bittere Tatſache, mit der ſie ſich wohl oder übel abfinden müſſen. Soweit ſie gehandhabt wird, geht jede Mit-

[1]) Jeidels a. a. O. 141.

wirkung des Arbeiters bei der Beſtimmung der Akkordſätze verloren.

Trotzdem bleibt beſtehen, daß es auch heute noch für den Arbeiter eine Akkordgrenze gibt. Der von den Unternehmungen beliebten Akkordgrenze ſtellt der Arbeiter, ſoweit tunlich, ſeine Akkordgrenze gegenüber. Das geſchieht namentlich bei den empiriſchen Akkorden, d. h. jenen Akkorden, die durch Ausprobieren feſtgeſtellt werden. Auch für den Arbeiter gibt es ein „ungeſchriebenes Geſetz", allerdings in einem ganz andern Sinne. Für ihn iſt die Beachtung der Akkordgrenze das bewußte Streben, die ihm von der Fabrik geſteckte Verdienſthöchſtgrenze nicht zu überſchreiten und demgemäß mit der Betätigung ſeiner Arbeitskraft tunlichſt zurückzuhalten, zu „bremſen".

Unzweifelhaft iſt das Problem der Akkordgrenze eines der ſchwierigſten und zugleich folgenſchwerſten für alle Beteiligten. Würde man die Akkordſätze bloß dann herabſetzen, wenn die oben (S. 61) genannten Notwendigkeiten dazu zwängen, und würden dann auf dem Wege der Verhandlung den Arbeitervertretern die zwingenden Gründe für dieſe Maßnahme auseinandergelegt, dann wäre damit an Stelle der heutigen übel berüchtigten Akkordgrenze, die mehr oder minder menſchlicher Willkür entſpringt, jene Akkordgrenze geſetzt, die einfach mit dem Beſtehen der kapitaliſtiſchen Wirtſchaftsordnung gegeben iſt, die ihren Grund in ökonomiſchen und geſellſchaftlichen Verhältniſſen hat. Dann würde vielleicht die Einſicht in ökonomiſche Notwendigkeiten, in wirtſchaftlich bedingte Zwangslagen den Arbeiter veranlaſſen, die zurzeit gegebene Verdienſtmöglichkeit ſoweit als tunlich und ſolange als tunlich auszunutzen. Vorausſetzung iſt aber unter allen Umſtänden eine möglichſt zutreffende Feſtſetzung der Akkordſätze, eine Mitwirkung der Arbeiter dabei und eine Verringerung der Akkordpreiſe bloß bei wirklich zwingender Notwendigkeit, alſo eine möglichſt weitblickende und weitherzige Handhabung der aus der gegenwärtigen Wirtſchaftsordnung ſelbſt entſpringenden Akkordgrenze. Die Akkordgrenze ſelbſt zu beſeitigen, iſt ein Ideal, das unerreichbar iſt. Aber auf dem Wege zum Ideal dürften wir ſein, wenn wir wenigſtens die willkürliche Akkordgrenze beſeitigen und dafür ſorgen, daß die unvermeidliche möglichſt hochgeſteckt und dadurch dem Arbeiter perſönlich weniger drückend und dem kulturellen Aufſtieg der Geſamtheit, die zum überwiegenden Teil aus Lohnarbeitern beſteht, weniger hinderlich ſei.

Wie wirkt nun die ſyſtematiſche Handhabung der Akkordgrenze im modernen Großbetrieb auf die Pſyche des Arbeiters? Un-

aufhörlich kehren darüber bittere Klagen, Anklagen und Beſchwerden in der Gewerkſchaftspreſſe wieder. „Die Arbeiter haben zuviel verdient, wir müſſen die Akkordſätze drücken!“ das iſt das Ceterum censeo vieler Werkmeiſter und Betriebsführer. Doch ſie können vielfach nicht anders, ſie müſſen drücken, ſelbſt wenn ſie nicht wollen; denn ſo verlangen es die übergeordneten Fabrikinſtanzen. Noch vor kurzem berichtete die „Metallarbeiter-Zeitung“, daß ein Großunternehmer zu ihrem Gewährsmann den Ausſpruch getan habe: „Meine Meiſter müſſen mir jedes Jahr den Nachweis liefern, daß in ihrer Abteilung die Produktionskoſten im allgemeinen geſunken ſind. Es ſoll dies jedoch unter keinen Umſtänden auf Koſten des Verdienſtes der Arbeiter geſchehen, ſondern die Meiſter ſollen techniſche Verbeſſerungen, rationellere Herſtellungsmethoden erfinden.“ [1]) Mit Recht bemerkt dazu die „Metallarbeiter-Zeitung“ a. a. O., die Meiſter ſeien in den meiſten Fällen gar nicht imſtande, techniſche Verbeſſerungen oder rationellere Herſtellungsmethoden zu „erfinden“. Anſtatt deſſen gebe es einen viel bequemern Weg, „ſie ziehen einfach ab, und geht es damit durch, ſo haben ſie den Nachweis erbracht, daß in ihrer Abteilung eingeſpart worden iſt.[2]) Aber auch, wenn der Arbeiter nicht „zuviel“ verdient, gedrückt wird doch, wie wir ſchon oben ſahen. Nunmehr hat man einen andern Vorwand: „Der Arbeiter bremſt, er könnte viel mehr leiſten, wenn er nur wollte.“

Was ſind die Folgen in pſychiſcher Hinſicht? Ärger, Verbitterung, offener und verhaltener Unmut. Der Arbeiter weiß es jetzt: Der wirtſchaftliche Erfolg perſönlicher Intelligenz, Anſtrengung Anpaſſung und Ausdauer bei der Arbeit wird ihm geraubt, kurz, „fleißige Arbeit wird mit Akkordkürzung beſtraft“. Wie bitter iſt das! Es mordet geradezu die Arbeitsfreudigkeit. An die Stelle freien, freudigen Strebens tritt der herbe, harte Zwang. Beſonders der intelligente, tüchtige und ſtrebſame Arbeiter leidet darunter. Leicht wird er zum Heuchler, der in jedem unbewachten Augenblick untätig die Hände in den Schoß legt. Sonſt erreicht er ja zu geſchwind die ihm geſteckte Verdienſtgrenze. „So allgemein iſt dieſe Art künſtlicher Verzögerung bei der Arbeit,“ ſagt Wallichs-Taylor a. a. O. 9 ff, „daß es kaum einen guten Handwerker in den größern Fabriken mit gewöhnlichem Lohnſyſtem gibt, der nicht einen beträchtlichen Teil ſeiner Zeit mit Ausklügeln von Methoden

[1]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 26. [2]) „Ingenieure wurden eingeſtellt, um Verbeſſerungen einzuführen. Da ihnen dies aber nicht möglich war, verlegten ſie ſich lieber darauf, mit der Uhr in der Hand die auf die einzelnen Artikel verwendete Arbeitszeit zu kontrollieren und danach die Akkorde zu berechnen.“ Korreſpondenzen Frankenthal, M.A.Z. 1904, 116. — Ähnliches wurde dem Verfaſſer mündlich von Arbeitern mitgeteilt.

zubringt, wie er möglichſt langſam arbeiten und doch ſeinen Arbeitgeber von ſeinem Fleiß überzeugen kann." Einen intereſſanten Beitrag hierzu liefert Ingenieur H. Weſt. Er erzählt: „Eine Fabrik, deren Verhältniſſe ich genau kenne, hat Jahre hindurch für eine beſtimmte Akkordarbeit 2,40 Mk. für das Stück gezahlt. Es beſtand dort die Vorſchrift, daß die Akkordſätze gekürzt werden ſollten, ſobald der Akkordverdienſt den Lohnſatz um mehr als 50 v. H. überſteigt. Die Folge war, daß die Arbeiter faſt ohne Ausnahme auf einige 40 v. H. Akkordüberſchuß kamen. Im Laufe der letzten drei bis vier Jahre iſt nun der angegebene Akkordſatz infolge Fallens der Akkordpreiſe allmählich von 2,40 Mk. auf 2,20, 2, 1,80, 1,60 und ſchließlich auf 1,40 Mk. gekürzt worden, und ohne Ausnahme ſind die Arbeiter dieſen Kürzungen dauernd gefolgt, ſo daß ſie trotz der Kürzung ausnahmslos auf 35 bis 49 v. H. Akkordverdienſt gekommen ſind. . . . Es dürfte im Deutſchen Reiche kaum eine einzige Fabrik geben, die nicht aus ihren eignen Lohnbüchern zahlreiche ähnliche Beiſpiele anführen könnte."[1]) Aber auch Arbeiter geſtanden dem Verfaſſer das Bremſen infolge verfehlter Akkordpolitik unumwunden ein.[2])

So wird mancher Arbeiter faſt notwendig zum Heuchler. Gewiß, der Arbeiter könnte manchmal viel eher die ihm zugewieſene Arbeit beenden und heimwärts gehen, um ſeine Zeit der Familie

[1]) „Deutſche Induſtriezeitung" 1905, Nr. 14.

[2]) Einen intereſſanten Beleg für das „Bremſen" bietet das folgende Beiſpiel: „Wurden da (Herdſchmiede bei der Firma Krupp) an einem 35-Zentimeter-Hammer Scheiben gemacht, für die ein Akkordpreis von 80 Pf. vereinbart war. Dieſer wurde zuerſt auf 70, dann auf 40 Pf. pro Stück herabgeſetzt. Dann wurde die Arbeit an einen 50-Zentimeter-Hammer überwieſen und dort der Akkord auf 30 Pf. heruntergeſetzt. Hierbei machte nun die Kolonne 90 Stück im Tage. Nun war dort ein Herr Betriebsaſſiſtent, der einen genialen Einfall hatte. Er ging zu dem erſten Mann der Kolonne und verkündete ihm die frohe Botſchaft, wenn er in einem Tage 100 Stück machen würde, ſo würde er (der Betriebsaſſiſtent) ihm 1 Mk. extra geben. Dies goldene, —Pardon, ſilberne Ziel war nun für die „ſchlauen" Arbeiter ſo verlockend, daß ſie ſich einmal kräftig ins Zeug legten, und am Abend war die gewünſchte Zahl — 100 — fertig. Der erſte Mann ſteckte ſchmunzelnd ſeine wohlverdiente Reichsmark ein und bekam von dem ebenfalls ſchmunzelnden Herrn Betriebsaſſiſtenten noch eine extrafeine Havanna hinzu. Dieſe Lorbeeren ließen nun ſeinen Ablöſer von der Nachtſchicht nicht ruhen. Er dachte, das läßt du dir nicht bieten, da willſt du aber doch auch einmal zeigen, was du kannſt und ſtellte ſich hin und machte auf der Nachtſchicht 125 Stück. Junge, dachte unſer „Freund" von der Tagſchicht am Morgen, da ſoll denn doch gleich ... und wühlte und ſchuftete drauflos — und hatte es am Abend glücklich auf 150 Stück gebracht. Allerdings 1 Mk. und eine Zigarre bekam er ebenſowenig, wie ſein famoſer Konkurrent von der Nachtſchicht etwas bekommen hatte. Trotz alledem ließ ſich der letztere nicht abhalten, in der darauffolgenden Nachtſchicht ſeinen Rivalen nochmals zu übertrumpfen und brachte es dabei auf eine Stückzahl von ſage und ſchreibe 195. Zum Glück war jetzt die Arbeit fertiggeſtellt, ſonſt hätten ſich die beiden Helden wohl noch mehr übertrumpft. Klingt das nicht wie ein Märchen aus „Tauſend und eine Nacht"? aber leider, leider iſt es nur zu traurige Wahrheit, geſchehen im Jahre des Heils 1906 in der Schmiede SS. der Firma Krupp A.-G. in Eſſen." „Der deutſche Metallarbeiter" 1906, Nr. 8, „Für eine Mark".

und geiſtigem Vorwärtsſtreben zu widmen, aber er darf es nicht. Sonſt folgt faſt auf dem Fuße empfindliche Akkordkürzung mit ihren unerwünſchten Folgen für ihn ſelbſt und ſeine Kameraden. Wohl oder übel muß er in geſchäftigem Müßigſein im Lärm und Staub der Fabrik ausharren und aushalten, bis endlich die Fabrikglocke erlöſend verkündet, daß die „normale“ Arbeitszeit zu Ende ſei.

Somit iſt er um beides verkürzt, um freie Zeit und um höhern Arbeitsverdienſt. Was Wunder, wenn auf dieſe Weiſe das Vertrauen zwiſchen Unternehmer und Arbeiter ſchwindet, wenn das Bewußtſein gemeinſamer Intereſſen mehr und mehr verloren geht und der Unternehmer nunmehr „als Widerſacher, wenn nicht als Feind angeſehen wird!“[1]) Aber zu etwas weiß der Arbeiter dieſen erzwungenen Aufenthalt doch zu benutzen. Er macht Beobachtungen und Studien zur Pſychologie der Akkordarbeit und Akkordgrenze, um nachher ſeinen Mitarbeitern ſeine Gedanken und Empfindungen darzulegen, freilich nicht, um ihre Arbeitsfreudigkeit zu erhöhen oder ihnen die Arbeit unter der Herrſchaft der Akkordlohnmethode leichter und lieber zu machen.

Viel Anlaß zu Mißſtimmungen in Arbeiterkreiſen geben auch die Verdienſtſchwankungen. Sie ſind begründet in dem der Akkordlohnmethode zugrunde liegenden Prinzip, daß lediglich der objektive Erfolg der Arbeit Maßſtab für die Entlohnung ſein ſoll, nicht das ſubjektive Bemühen.

Daß es mißlich für den Arbeiter iſt, wenn er in der einen Lohnperiode vielleicht nur einen beſcheidenen Bruchteil des Verdienſtes nach Hauſe bringt, den er in einer andern, womöglich unmittelbar voraufgehenden erhalten hat, liegt auf der Hand. Ein außerordentlich hoher Verdienſt verleitet leicht zu ungerechtfertigten Ausgaben, und ein ungewöhnlich niedriger Lohnbetrag macht ſich gerade dann beſonders unangenehm fühlbar, wenn damit notwendige, größere Ausgaben zuſammenfallen. Selbſt wenn eine ordentliche Haushaltungsführung dadurch nicht in dem Maße gefährdet iſt, wie man gemein annimmt, was Günther, „Löhnungsmethoden in der ſüddeutſchen Maſchinen- und Elektrizitätsinduſtrie“, Berlin, Simion, 93 ff, mit Geſchick nachzuweiſen verſucht, ſo wären doch immerhin die pſychiſchen Wirkungen, die ein ſtarkes Schwanken des Verdienſtes bei dem Arbeiter hervorzurufen pflegt, beachtenswert genug. Gerade weil das Einkommen aus Lohnarbeit die einzige Quelle zum Unterhalt für den Arbeiter iſt, darum bedeutet jede weſentliche Störung im regelmäßigen Fließen dieſer Quelle

[1]) Wallichs a. a. O. 5.

eine Störung für den Arbeiterhaushalt oder zum mindeſten verſetzt ſie doch den Arbeiter in Sorge, ſie vergällt ihm die Sonntagsſtimmung und nimmt ihm die Arbeitsfreudigkeit. Sie iſt für ihn namentlich dann peinigend, wenn ſie auf eine Lohnperiode folgt, in der er ſich vielleicht beſonders abgemüht hatte. Übrigens haben die Verdienſtſchwankungen längſt nicht für alle Arbeiter die gleiche Bedeutung. Am meiſten verdrießen die Lohnſchwankungen da, wo das Riſiko der Arbeit beſonders groß und darum die Urſache häufiger und bedeutender Lohnausfälle iſt. Das kann namentlich bei Formern vorkommen, wenn nicht die Frage des Fehlguſſes einigermaßen zugunſten des Arbeiters geregelt iſt. Es erbittert beſonders, wenn der unverſchuldete Fehlguß dem Former zur Laſt gelegt iſt, namentlich, wenn ihm dann noch Aufwendungen an Lohn und Koſten, die durch Weiterverarbeitung eines Gußſtückes mit erſt nachträglich erkanntem Fehler entſtanden ſind, in Abzug gebracht werden. Dann fühlt es der Arbeiter bitter, daß er mehr als Produktionsfaktor denn als Menſch gewertet wird. Wo das auf den Arbeiter abgewälzte Riſiko der Arbeit die Urſache der Lohnſchwankung iſt, da handelt es ſich um wirkliche Lohneinbußen, die immer beſonders hart empfunden werden. Anders dagegen bei Arbeitern mit langfriſtigen Akkorden, namentlich bei Monteuren und Rahmenbauſchloſſern der Lokomotivfabriken. Hier zeigt ſich bloß eine zeitliche Verſchiebung in der Auszahlung eines Lohnteiles, nicht aber ein Lohnausfall. Gewiß kann bei dieſen langfriſtigen Akkorden der manchmal bedeutende Akkordüberſchuß den Arbeiter zu unnützen Ausgaben mit dem nachher nicht ausbleibenden Mißvergnügen verleiten, aber anderſeits iſt es gerade die Ausſicht auf den ſicher winkenden Überſchuß, die fortwährend die Arbeit belebt und erleichtert. Iſt dann der Überſchuß in den Händen des Arbeiters, dann gibt ſein Beſitz ein wonniges Gefühl und geſtattet auch einmal eine beſondere Ausgabe. Wo aber am Zahltag wenigſtens der eine oder andere Akkord zur Ablieferung fertig iſt, z. B. bei Keſſelſchmieden, Weichenbauſchloſſern uſw., da ſind, weil für die unfertigen Arbeiten Stundenlohn gezahlt wird, wirklich bedenkliche Unterſchiede von ſelbſt ausgeſchloſſen. Am günſtigſten ſind in dieſer Hinſicht Dreher, Bohrer, Hobler, Schmiede, Kupferſchmiede, Lackierer uſw. geſtellt, weil ſie faſt immer kleine, kurzfriſtige Akkorde haben.[1])

Das herbe Gefühl, er werde mehr als Produktionsfaktor denn als Menſch gewertet, hat der Arbeiter auch, wenn er gerade infolge der Akkordlohnmethode mit zunehmendem Alter, nachdem er

[1]) Vgl. zum Vorhergehenden Günther a. a. O. 90.

eine gewiſſe Grenze überſchritten hat, vermöge der erſchlaffenden Geſchwindigkeit der ausführenden Hand von der frühern Verdienſthöhe bedenklich herabſinkt. Gewiß hat der Akkordarbeiter dafür ſchon in jungen Jahren, am Ende des zweiten oder bei Beginn des dritten Jahrzehnts ſeines Lebens, einen verhältnismäßig hohen Verdienſt erzielt, aber gerade dieſer Umſtand hat bedenkliche pſychiſche Folgen. Erfahrungsgemäß läßt ſich nämlich der Arbeiter in jungen Jahren bei günſtigem Einkommensſtand infolge Mangels an Lebenserfahrung häufig zu einem Verhalten verleiten, das wirtſchaftlichen Erwägungen offen widerſpricht. Er gewöhnt ſich leicht an Bedürfniſſe für ſeine Perſon, die er ſpäter nach Gründung eines eignen Hausſtandes und erſt recht bei zahlreicher werdender Familie nicht mehr befriedigen kann und darum aufgeben muß. So erleidet er dann, auch ohne abſolute Minderung ſeines Einkommens, ein oft empfindliches Herabſinken von der frühern Stufe der Lebenshaltung. Der unvermeidliche Zwang aber, liebgewordene Bedürfniſſe opfern zu müſſen, erzeugt ganz von ſelbſt Mißſtimmung und Unzufriedenheit, die um ſo größer ſind, je höher und je länger von Dauer die frühere Bedürfnisſteigerung war.

5. Die Lichtſeiten des Akkordſyſtems, namentlich die indirekten Wirkungen

Doch hat die Akkordarbeit neben all ihren Schattenſeiten — das möchten wir am Ende dieſes Abſchnitts über die äußern Bedingungen beſonders betonen, auch bedeutſame Lichtſeiten. Namentlich die indirekten Wirkungen der Akkordarbeit ſind in pſychiſcher Hinſicht ſehr beachtenswert. Gewiß, es iſt unmittelbar nur eine ökonomiſche Folge, wenn das Akkordſyſtem die Produktivität der Arbeit ganz gewaltig geſteigert hat. Die Möglichkeit einer Steigerung der Produktivität der Arbeit, des perſönlichen Einfluſſes des Arbeiters auf das Produktionsergebnis, iſt ja gerade eine der Vorausſetzungen für die Anwendung der Akkordlohnmethode. Darum ſehen wir auch überall da, wo der Arbeiter keinen oder faſt keinen Einfluß auf das Arbeitsergebnis hat, z. B. am Hochofen, die Beibehaltung der Zeitlohnform.[1]) Nach Jeidels iſt es ſogar „Grundgeſetz für die induſtrielle Löhnungsmethode, den Arbeiter dahin zu bringen, das Äußerſte zu leiſten und den Akkordſatz dieſem Leiſtungsniveau anzupaſſen“.[2]) Das Wachſen der Produktivität

[1]) Vgl. Jeidels a. a. O. 96 ff.

[2]) Jeidels a. a. O. 253. „Beſonders beachtenswert iſt, was Günther mehrfach hervorhebt, der große Sprung im Verdienſt von Hilfsarbeiter und Tagelöhner zum gelernten Arbeiter, dem Hobler, Fräſer, Bohrer uſw. ſei nicht mit einer plötzlichen Wertſteigerung der betreffenden Arbeitskraft zu erklären, ſondern mit der durch die andere Löhnungsmethode verbundenen

aber iſt die tiefſte Wurzel jeglichen wirtſchaftlichen Fortſchritts und mit beſonderer Berückſichtigung des Arbeiters, die Vorausſetzung höherer Entlohnung und ausgiebigerer und mannigfaltigerer Verſorgung. Darum ſehen wir auch allgemein beim Akkordarbeiter ein relativ ſtarkes Anwachſen des Einkommens über die im Zeitlohn erreichte Lohnhöhe. Inwiefern das Einkommen aus Akkordarbeit das aus Zeitlohnarbeit überſteigt, iſt allerdings ſchwer zu ſagen, weil bei den Arbeitern, ſelbſt im nämlichen Beruf und im nämlichen Betrieb, eine große Mannigfaltigkeit von Lohnhöhen ſich findet.[1]) Recht allgemein, aber immerhin zutreffend iſt, was Schulte, „Entlöhnungsmethoden in der Berliner Maſchineninduſtrie", Berlin, Simion, 103 behauptet: „Im allgemeinen kann man annehmen, daß der durchſchnittliche Arbeitsverdienſt bei Stücklohn dem höchſten Arbeitsverdienſt bei Zeitlohn entſpricht, weil der Stundenlohn bei Zeitlohn um ein Gewiſſes niedriger iſt als der Stundenlohnſatz, den der Unternehmer bei Stücklohn der Akkordberechnung zugrunde legen kann." [2])

Erſt das Anwachſen der Produktivität geſtattete und geſtattet noch immer, trotz allgemein erhöhten Löhnen und gehobenem Verſorgungsſtand, die Arbeitszeit allmählich ganz weſentlich herabzuſetzen. An der verkürzten Arbeitszeit haben nach der „Metallarbeiter-Zeitung" die Metallarbeiter einen großen Anteil. „10, 9½, 9, 8½ und 8 Stunden beträgt die tägliche Arbeitszeit in den meiſten Klein- und Großbetrieben der Metall- und Maſchineninduſtrie," [3]) ein ganz gewaltiger Fortſchritt, wenn man an die oft

---

Intenſivierung der Arbeitskraftnutzung." Zwiedineck, Neue Literatur über die Lohnfrage im „Archiv für Sozialwiſſenſchaft und Sozialpolitik", 28. Bd. 1909, 500. — Durch Einführung des amerikaniſchen Prämienlohnſyſtems iſt es bei der Firma Löwe in Berlin vorgekommen, „daß eine Arbeit, die bisher 215 Stunden in Anſpruch genommen hatte, nach etwa Jahresfriſt glücklich auf 105 Stunden herabgebracht war." Das Prämienlohnſyſtem, M.A.Z. 1905, 244.

[1]) Vgl. Reichelt a. a. O. 98.

[2]) Mit der Behauptung, daß der Arbeiter gemäß der von den Betrieben aufrechterhaltenen Akkordgrenze im allgemeinen das anderhalbfache ſeines Stundenlohns verdienen darf, wie vielfach behauptet wird, z. B. Günther a. a. O. 146, iſt nicht weiterzukommen; denn der „Stundenlohn" iſt meiſt ein ſogenannter fingierter, nicht ein effektiver Stundenlohn, d. h. müßte der Arbeiter längere Zeit im Zeitlohn arbeiten, dann würde er meiſt einen höhern Stundenlohnſatz als den fingierten verlangen und auch erhalten. Man müßte alſo erſt das Verhältnis zwiſchen fingierten und effektiven Stundenlöhnen kennen. Selbſt dann aber ergäbe ſich bloß die tatſächliche Steigerung des Arbeitsergebniſſes infolge der Anwendung der Akkordlohnmethode, nicht aber die mögliche Steigerung, weil die Aufrechterhaltung der Akkordgrenze aktiv von ſeiten der Unternehmungen und paſſiv von ſeiten der Arbeiter das wirklich mögliche Arbeitsergebnis nirgends in die Erſcheinung treten läßt. Übrigens iſt auch die Akkordgrenze keine abſolute Größe, ſie ſteigt mit ſteigender Konjunktur und geht beim Abflauen der Konjunktur wieder zurück. So entſtehen ſchon dadurch zeitweilige Veränderungen in dem Arbeitsergebnis, ganz abgeſehen von den ſteten und wechſelnden Einflüſſen ſonſtiger ſachlicher und perſönlicher Momente. [3]) Unfug des Überſtundenweſens, M.A.Z. 1906, 241.

unglaublich langen Arbeitszeiten beim Aufkommen des Induſtrialismus denkt und an die manchmal noch ſehr lange Arbeitsdauer unter der Herrſchaft der Zeitlohnform bis zum ſiegreichen Vordringen der Akkordlohnmethode. Allerdings beziehen ſich die vorſtehenden Angaben bloß auf die normale Arbeitszeit, die aber in Wirklichkeit in vielen Betrieben oft längere Zeit hindurch, in der Hochkonjunktur ſogar ganz bedeutend überſchritten wird. Vorausgeſetzt nun, daß die durch die Verkürzung der Arbeitszeit gewonnene Muße in der rechten Weiſe angewendet wird, iſt dadurch die Möglichkeit gegeben, den Arbeiter in früher kaum geahntem Maße an den Errungenſchaften der modernen Kultur teilnehmen zu laſſen, in wiſſenſchaftlicher, künſtleriſcher, literariſcher, politiſcher, gewerkſchaftlicher, ſportlicher uſw. Richtung reiche und fruchtbare Anregungen in ſeine Seele hineinzutragen, ihn zu erheben zu edlerer Geſelligkeit, zu eigentlichem Lebensgenuß, kurz, ſeinem Leben neue und bedeutſame Inhalte zu geben. Wenn man die in den genannten Richtungen von einer hochſtehenden Arbeiterſchaft bereits erreichte Anteilnahme an den Kulturgütern beachtet und erſt recht, wenn man die weiten Entwicklungsmöglichkeiten betrachtet, dann darf man vielleicht behaupten, daß ſie durch die unleugbaren und großen Schattenſeiten des modernen Arbeitsverhältniſſes, insbeſondere der Akkordarbeit, ſchließlich doch nicht zu teuer erkauft ſeien. Gewiß haben neben und außer der Akkordarbeit auch Faktoren ganz anderer Art, wirtſchaftliche und außerwirtſchaftliche Tatſachen, zum Kulturfortſchritt der untern Klaſſen mitgewirkt, z. B. die wiſſenſchaftlichen, insbeſondere die naturwiſſenſchaftlichen und die techniſchen Errungenſchaften, das Prinzip der Arbeitsteilung, die verbeſſerte Organiſation der Arbeit, die Verkehrsfreiheit, die Entwicklung des Transportweſens, auch politiſche Momente, das ſoziale Gewiſſen unſeres Zeitalters uſw. Aber die Produktivität der Arbeit im engern Sinne war und wird ſtets außerordentlich bedeutſam ſein. An Ergiebigkeit aber würde die Arbeit bei der Rückkehr zur Zeitlohnform ganz weſentlich einbüßen, völlig abgeſehen davon, daß eine ſolche Rückkehr gänzlich undurchführbar wäre aus Konkurrenzrückſichten auf dem Weltmarkt. Allerdings iſt auf der andern Seite durch die verfeinerte Kultur auch das Empfinden des Arbeiters für die Mängel und Schattenſeiten der Akkordarbeit unzweifelhaft bedeutend geſteigert worden.

Wenn wir eben die Vorteile der Produktivitätsſteigerung der Arbeit infolge der Anwendung des Akkordſyſtems ſo ſtark betonten und namentlich die Verkürzung der Arbeitszeit und ihre möglichen günſtigen Folgen hervorgehoben haben, ſo möchten wir doch mit Dora Landé gerade vor einſeitiger Überſchätzung der Vorteile

der Verkürzung der Arbeitszeit entſchieden warnen. Nur innerhalb gewiſſer Grenzen ſcheint die Verkürzung der Arbeitszeit für den Arbeiter von Wert zu ſein. Eine zu ſtarke Zuſammenziehung der Arbeitszeit kann in verſchiedenen Richtungen ungünſtig wirken:

1. Es wird dadurch die Anſtrengung bei der Arbeit ganz gewaltig geſteigert. Nach Landés Beobachtungen in der Berliner Maſchineninduſtrie iſt es „ganz ſicher, daß ein großer Teil der Arbeiterſchaft bei den höhern techniſchen Anforderungen ins Hintertreffen gerät und ökonomiſch herabgedrückt wird".[1]) Schon das äußere Gepräge der Berliner Großbetriebe mit achtſtündiger Schicht beweiſe, daß nur eine Ausleſe der Arbeiterſchaft den erhöhten Anforderungen gewachſen ſei. Dieſe Betriebe zeigten gegenwärtig „eine auserleſen kräftige jugendliche Arbeiterſchaft", da alle minderwertigen ältern Elemente ſich freiwillig entfernten oder ſyſtematiſch ausgemerzt werden müßten. In einem als typiſch hingeſtellten Aktienbetriebe mit 976 Arbeitern, der ſchon ein Jahrzehnt hindurch die achtſtündige Arbeitszeit habe, ſeien zur Zeit der Beobachtung mehr als die Hälfte aller Leute nur 20 bis 30 Jahre alt geweſen, und die Zahl der 50- und mehrjährigen ſei auf 1,8 Prozent zuſammengeſchrumpft. So werde gerade durch die Verkürzung der Arbeitszeit der Kampf ums Daſein noch bedeutend verſchärft. Um aber die Leiſtung in die Höhe zu ſchrauben und dauernd auf der Höhe zu halten, hätten die Unternehmungen im Akkordſyſtem mit den beliebten Akkordherabſetzungen, ſoweit dieſe durchzudrücken ſind, ein unfehlbar wirkendes Mittel. Bekanntlich ſind ſie heute in weiteſtem Umfang in Übung. Noch erhöht wird die an ſich ſchon gewaltige Anſtrengung der achtſtündigen Schicht, die in Berlin vielfach von 7 bis 3 und von 3 bis 11 Uhr dauert, wenn, wie in manchen dortigen Betrieben, „keinerlei offizielle Pauſen beſtimmt ſind und ein kurzes Ausſetzen der Arbeit dann meiſt nur in den durch die Maſchine techniſch bedingten Unterbrechungen erlaubt iſt". Faſt grauſam aber muß es erſcheinen, wenn dabei in manchen Betrieben „eine Entfernung vom Arbeitsplatz nicht geſtattet iſt und die Mahlzeiten in der Eile und im Fabrikraum eingenommen werden", beſonders, wenn man erwägt, daß ſehr viele Arbeiter ununterbrochen bei ihrer Arbeit ſtehen müſſen.

2. In der Berliner Maſchineninduſtrie hat der zwei- oder dreimalige Wechſel der Schicht innerhalb 24 Stunden in der Regel zur Einrichtung der Nachtarbeit mit all ihren Unzuträglichkeiten geführt.

3. Stark verkürzte Arbeitszeit leiſtet der Überzeitarbeit Vorſchub.

[1]) Landé a. a. O. 409.

4. Sie ſtört gar ſehr das Familienleben, beſonders dort, wo ungünſtige Wohnungsverhältniſſe die Arbeiterfamilie zuſammenpferchen, wie in Berlin, und macht eine ordentliche Führung der Haushaltung unmöglich.[1])

Endlich iſt bei den Lichtſeiten des Akkordſyſtems auch der Akkordgrenze zu gedenken. An und für ſich iſt und bleibt ſie ein Mißbrauch, der böſes Blut erregen muß. Aber ſie hat doch auch günſtige Nebenwirkungen und Folgeerſcheinungen, die immerhin in etwa verſöhnend wirken.

Sie hat vor allem das Gute, daß ſie das unſinnige Drauflosarbeiten, nur um möglichſt hohe Verdienſte herauszuſchlagen, in den meiſten Fällen ausſchaltet. Das anerkennt auch die „Metallarbeiter-Zeitung". „Man braucht nur ein klein wenig ſoziales Verſtändnis zu haben, um einzuſehen, daß, wenn man dem einzelnen Arbeiter in der Betätigung ſeiner Arbeitskraft freies Spiel läßt . . ., ein Zuſtand der Anarchie einreißen und dem häßlichen Egoismus Tür und Tor geöffnet würde."[2])

Desgleichen verhindert die Handhabung der Akkordgrenze allzu ſtarke Lohnunterſchiede zwiſchen Hochkonjunktur und Kriſe, was ebenfalls in pſychiſcher Hinſicht vorteilhaft iſt. Würde doch zur Zeit der Hochkonjunktur der Arbeiter ſo viel zu verdienen ſuchen, als nur immer möglich wäre. Dagegen bei niedergehender Konjunktur und erſt recht bei ihrem Tiefſtande, wo die Zahl der ausgegebenen Akkorde gegenüber der Hochkonjunktur gewaltig zurückgeht, würde ſein Einkommen bedenklich abfallen. Jetzt ſind dieſe Unterſchiede manchmal ſchon groß, aber ſie würden ſich bei unbeſchränkter Verdienſtmöglichkeit zur Zeit der Hochkonjunktur noch weſentlich verſchärfen. Jedes Herabſinken von einer einmal erreichten Stufe der Lebenshaltung erregt aber bei den Betroffenen um ſo mehr Mißſtimmung und Unzufriedenheit, je tiefer und je geſchwinder dieſes Herabſinken erfolgt, und je mehr und je länger man vorher, vermöge des höhern Einkommenſtandes den liebgewordenen Bedürfniſſen hatte nachgeben können.

Ferner verhindert die Handhabung der Akkordgrenze willkürliche Arbeitsunterbrechungen (blauen Montag).[3]) Wenn es völlig in das eigne Ermeſſen des Arbeiters geſtellt wäre, ſoviel zu verdienen, als er nur könnte und wollte, wenn er ferner Lohneinbußen, die durch das Fernbleiben von der Arbeit entſtanden ſind, ſpäter durch intenſiveres Arbeiten faſt beliebig nachholen könnte, dann würden

[1]) Vgl. Landé a. a. O. paſſim. [2]) Akkordarbeit und Kalkulationsweſen, M.A.Z. 1908, 348.
[3]) Über das Feiern an dem auf den Zahltag folgenden Arbeitstag vgl. Simmersbach, Die Entlöhnungsmethoden in der Eiſeninduſtrie Schleſiens und Sachſens. Berlin, Simion.

willkürliche Arbeitsunterbrechungen mit ihrem nachher nicht ausbleibenden Mißbehagen noch in viel ſtärkerm Maße ſich zeigen, als es heute ſchon der Fall iſt. Der Arbeiter verdiente dann nämlich ſo viel, daß er ſich ſolche Unterbrechungen wohl geſtatten könnte. Vielleicht würden Überanſtrengung und Furcht vor beſchleunigtem Kräfteverfall ihn ſogar dazu zwingen.

Endlich kann man es wohl als ſicher bezeichnen, daß die Handhabung der Akkordgrenze in etwa die Erkrankungshäufigkeit und die Zahl der Unfälle herabmindert, unzweifelhaft ein Vorzug in pſychiſcher Hinſicht, wenn man erwägt, welche dauernden pſychiſchen Nachteile jede Verſtümmelung für den Arbeiter mit ſich bringt.[1])

[1]) Vgl. unten S. 96 ff, wo von den Unfällen infolge der Akkordarbeit eigens die Rede iſt.

V. DIE PSYCHISCHEN WIRKUNGEN DER DURCH DIE AKKORDARBEIT HERVORGERUFENEN PSYCHO-PHYSISCHEN LEISTUNGEN

1. Die psychischen Wirkungen der durch die Arbeit in der Eisenindustrie überhaupt hervorgerufenen psycho-physischen Leistungen

Betrachten wir wieder zuerſt die pſychiſchen Wirkungen der durch die induſtrielle Arbeit überhaupt hervorgerufenen pſycho-phyſiſchen Leiſtungen.

Zuvörderſt iſt zu beachten, daß die pſycho-phyſiſchen Leiſtungen, welche die Arbeit erfordert, bedingt werden durch den beſondern Charakter der Arbeitsaufgabe an ſich, zunächſt im allgemeinen, ob es ſich handelt um ungelernte, angelernte oder gelernte Arbeit. Dann im beſondern wird die Wirkung der Arbeit ſich anders geſtalten, je nach der Eigenart des einzelnen beſtimmten Berufes. Gerade in der Eiſeninduſtrie iſt die Bezeichnung „Arbeiter“ nichts weniger als ein einheitlicher Begriff. Das ergibt ſich ſchon aus der großen Zahl der Produktionsſtadien, die das Produkt vom Eiſenerz am Hochofen angefangen bis zum vollendeten Fertigfabrikat zu durchlaufen hat. Wie unendlich verſchieden ſind die Aufgaben und Arbeitsmethoden am Hochofen, im Stahlwerk, im Walzwerk, in der Gießerei, in der Schmiede, in der mechaniſchen Werkſtatt, endlich bei der Montierung! Nun erſt die außerordentliche Mannigfaltigkeit der Arbeitsverrichtungen innerhalb jedes einzelnen der vorhin genannten Produktionsſtadien. Welche Unterſchiede zwiſchen der Eiſengroßinduſtrie einerſeits und der Kleineiſeninduſtrie anderſeits und hinwieder zwiſchen einer hochentwickelten Maſchineninduſtrie und den zahlreichen Spezialabteilungen, wie Brückenbauanſtalten, Keſſelfabriken, Konſtruktionswerkſtätten der verſchiedenſten Art, wie ſie ſich die großen Hüttenwerke in fortſchreitender Entwicklung angegliedert haben! All die verſchiedenen Arbeitsaufgaben, die hier zu bewältigen ſind, verlangen nicht nur ganz beſtimmte Kräfte, Fähigkeiten und Fertigkeiten körperlicher und geiſtiger Art, haben alſo nicht bloß durchaus individuelle

perſönliche Vorausſetzungen, ſondern ſind auch in ihren pſycho-phyſiſchen Wirkungen grundverſchieden. Man vergleiche nur die kräftigen, ſtämmigen Ofenleute auf der Gicht des Hochofens und den gewandten Feinmechaniker einer Fahrradfabrik mit ſeinen empfindlichen Fingern oder die ſtark geiſtige Tätigkeit des Anführers einer Monteurkolonne mit der ganz überwiegend körperlichen Kraftäußerung eines ſehnigen Roheiſenſchlägers. — Alsbald wird man erkennen, wie grundverſchieden und wie mannigfaltig die Typen ſind, die alle unter dem Sammelnamen „Metallarbeiter“ vereinigt ſind, grundverſchieden, mag man ſie betrachten nach den Vorausſetzungen für die Arbeit oder nach deren Wirkungsweiſe.

Wenn wir nach den pſychiſchen Wirkungen fragen, welche die pſycho-phyſiſchen Leiſtungen der Arbeit hervorrufen, dann kommen vor allem in Betracht die mit der Arbeit verbundenen perſönlichen Opfer: Geiſtige und körperliche Anſtrengung, Ermüdung („die Summe der zu vollziehenden gleichartigen Manipulationen überhaupt, Geſchwindigkeit der Arbeit, Nötigung des Verharrens in einer ganz beſtimmten ſitzenden, ſtehenden oder namentlich gebückten Stellung“[1]), die Einbuße an Lebenskraft und Lebensfreude, die Unfall- und Erkrankungshäufigkeit, die vorausſichtliche Dauer der Arbeitsfähigkeit und die durchſchnittliche Lebensdauer in dem betreffenden Berufe. Wohl zu beachten iſt auch der Unterſchied zwiſchen Maſchinenarbeit und Handarbeit. Welche von beiden Arten der Arbeitsausführung vorzuziehen iſt, läßt ſich nicht allgemein, ſondern nur ganz konkret mit Berückſichtigung aller Beſonderheiten des Einzelfalles beſtimmen. Sicher hat die Maſchine dem Menſchen die induſtrielle Arbeit nach einer Seite hin ganz weſentlich erleichtert, indem ſie das Harte, ungeſunde und Schmutzige der Arbeit ihm großenteils abnahm. Das kann man von der Eiſeninduſtrie ganz allgemein behaupten, in erhöhtem Grade aber von der ſogenannten ſchweren Induſtrie, der Hütten- und Walzwerksinduſtrie. Iſt ſomit die Muskelanſtrengung zweifellos ganz bedeutend vermindert worden, ſo iſt dafür auf der andern Seite bei manchen Arbeiten die Nervenanſpannung gegen früher an Umfang und Art gewaltig gewachſen. Das hat verſchiedene Gründe. Wir erinnern an die große und ununterbrochene Haſt, mit der viele Arbeiten ausgeführt werden, an die weitgetriebene Arbeitsteilung, die im Großbetriebe die Tendenz hat, bis zur einfachſten Arbeitsoperation vorzudringen, an die intenſive Anſpannung der Aufmerkſamkeit durch die Komplizierung der einzelnen Arbeitsmaſchine oder durch die gleichzeitige Wartung

[1]) Weber, Max, a. a. O. 246.

mehrerer, mitunter ſogar einer ganzen Reihe von Maſchinen.[1]) Aber, wendet man vielleicht ein: Wie verträgt ſich denn die hier behauptete Erhöhung der Nervenanſpannung bei der Arbeit mit dem oben (65 ff) nachgewieſenen „Bremſen", mit dem Haushalten mit der eignen Kraft infolge der jahrelangen Erziehungsarbeit der Gewerkſchaften?" Darauf iſt zu antworten, daß das „Bremſen" bei einem weiten Bereich von Arbeitsoperationen, nämlich bei allen theoretiſch berechenbaren Akkorden, die heute tatſächlich im techniſchen Bureau in raffinierter Weiſe berechnet werden, ſo ziemlich ausgeſchaltet iſt. Dazu geht heute die Tendenz dahin, möglichſt alle Akkorde theoretiſch zu berechnen und das Feld der empiriſchen Akkorde, bei denen man auf praktiſches Ausprobieren im Betriebe angewieſen iſt, ſoweit eben tunlich zu verengen. Dann wird aber auch erhöhte Nervenanſtrengung nicht lediglich durch die Haſt bei der Arbeit, ſondern, wie vorhin gezeigt, auch durch andere Momente hervorgerufen.

Bezeichnend für die moderne Arbeitsweiſe iſt deren Intenſivierung, die bisher noch immer gewachſen iſt. Als im Karlswerk der Firma Felten und Guilleaume in Mühlheim am Rhein der Kratzenzug Ende der 70er Jahre eingeführt wurde, arbeiteten die Drahtzieher auf höchſtens fünf Scheiben.[2]) Heute aber arbeitet, wie dem Verfaſſer von Arbeitern des Werkes berichtet wurde, ein einzelner für ſich auf zwölf Scheiben, in Verbindung mit einem Lehrling ſogar auf 19 Scheiben. Dieſes Beiſpiel iſt typiſch für die Intenſivierung im Großbetrieb, die auf allen Produktionsgebieten, wenn auch nicht im gleichen Grade wie hier ſtattgefunden hat. Wie Max Weber (a. a. O. 230) behauptet, ſcheint es nun, daß dieſe Intenſivierung eine weit mehr als prozentuale Zunahme der nervöſen „Bewegungs"-Leiſtung mit ſich bringt, und zwar oft direkt auf Koſten der muskulären, die in Kilogrammetern meßbar iſt. Bei der jüngſt von Dr. Clemens Heiß in Berlin-Schöneberg im Auftrage des Vereins für Sozialpolitik veranſtalteten Unterſuchung über die Ausleſe und die Anpaſſung der Arbeiter in der Großinduſtrie war auf dem Fragebogen u. a. auch gefragt worden, „ob die Arbeit für den betreffenden Arbeiter beſonders anſtrengend ſei, und ob die Anſtrengung bei der Arbeit durch die Arbeits-

[1]) Es iſt immerhin intereſſant, wenn auch ein Ausnahmefall, was Jeidels a. a. O. 61 von einer Cölner Spezialfabrik berichtet. Dort bedient ein Arbeiter 19 Maſchinen, daſelbſt gibt es 8000 bis 10 000 Akkorde. — Eine bisher für unmöglich gehaltene Ausdehnung in der gleichzeitigen Wartung von Maſchinen ſtellt die vor kurzem gemachte Erfindung des Spinnerei- und Webereidirektors Köchlin in Steinen bei Lörrach (Baden) dar. Danach kann ein einziger Weber mit Hilfe von zwei Mädchen 48 Webſtühle bedienen. „Der techniſche Fortſchritt und die Arbeiter", M.A.Z. 1910, 82. [2]) Korreſpondenzen Mülheim a. Rh., M.A.Z. 1904, 141.

teilung vermehrt oder vermindert würde". Heiß erklärt nun: „Eine große Zahl von Arbeitern hat die Frage dahin beantwortet, daß ihre Arbeit keine körperliche, insbesondere keine Muskelanstrengung verursache, daß vielmehr die geistige Anstrengung dabei überwiege. Anstrengend werde die Arbeit erst durch die Hast, die durch das Akkordlohnsystem bedingt sei. Die Arbeitsteilung erleichtere auf der einen Seite die Arbeit, indem sie sie vereinfache, vermehre allerdings auf der andern Seite die Unlust zur Arbeit, da sie die Arbeit gleichzeitig eintönig und öde mache." [1])

Für die psychologische Bewertung der Maschinenarbeit ist ein wichtiges Kriterium das objektive Verhältnis zwischen Arbeiter und Maschine. Die automatische Werkzeugmaschine z. B., bei der das Drehen, Hobeln, Bohren, Fräsen usw. vollkommen automatisch geschieht, drückt den Arbeiter vollends zu ihrem Diener herab, macht ihn persönlich zum geistlosen Automaten, wiewohl sie in sich selber eine lautredende Zeugin für die schöpferische Kraft des Menschengeistes und ein Wunderwerk überlegener Technik ist. Die Arbeit an einer solchen Maschine kann dem Arbeiter wirklich zur Qual werden. Unanfechtbare Beweise dafür bieten die Briefe des Schlossers Przybelsky bei Levenstein (a. a. O. 125). Dort ist mit aller nur wünschenswerten Anschaulichkeit die Arbeitsmethode bei der Anfertigung kleiner Massenartikel geschildert, z. B. das Drehen kleiner konischen Stifte und die Arbeit an der Stanzmaschine in einer Knopffabrik. Auf ihn persönlich erklärt Przybelsky, habe das Drehen von 500 der fraglichen Stifte so deprimierend gewirkt, daß er des Abends sich wie zerschlagen fühlte. Manchmal widere ihn diese Art der Arbeit so an, daß er gewaltsam seine Bank zum Stillstand bringe und davonlaufe irgendwohin, in die Schmiede oder Schlosserei, nur um etwas anderes zu sehen, an etwas anderes denken zu können. Mit wahrer Freude begrüße er in solchen Fällen das Versagen der Antriebsmaschine, ungeachtet der Lohneinbuße, die er dadurch erleide, aber es sei doch immerhin eine Abwechslung in dem gleichförmigen Einerlei. Noch ein anderes Beispiel erzählt der genannte Schlosser, eine Beobachtung, die er bei einer Montagearbeit in einer Knopffabrik gemacht habe. Es handelt sich um den Arbeiter an einer Stanzmaschine. Am Nachmittage sei bereits die Ermattung von dem ewigen Einerlei der geisttötenden Beschäftigung bei dem Stanzer so groß gewesen, daß er öfter als notwendig abgetreten sei, auch habe er ab und zu

[1]) Untersuchungen des Vereins für Sozialpolitik, in „Kölnische Volkszeitung" 1910, Nr. 476 vom 9. Juni, Morgenausgabe.

den Antriebsriemen heruntergeworfen und die Maſchine ſo oft geölt, daß ſie nahezu in Öl ſchwamm, nur um das überflüſſige Öl wieder abwaſchen zu können. Endlich, am Feierabend, ſei dieſer Mann „gebrochen an Leib und Seele, mit unſäglicher Gleichgültigkeit gegen alles Schöne und Gute nach Hauſe gewankt". Nerven und Muskeln würden bei ſolcher Arbeit dermaßen angeſtrengt, daß es grober Überwindung bedürfe, um nicht ſchon beim Abendeſſen einzuſchlafen. Mitunter auch gehe ein ſolcher Arbeiter in die Kneipe, um die erſchlafften Lebensgeiſter mit Alkohol aufzupeitſchen, bis die Reaktion nach einigen Stunden um ſo ſchlimmer auftrete. So ganz ſei ein ſolcher der Sklave ſeiner Maſchine, daß ihm jegliches ſoziale Empfinden, jeder Kunſtgenuß abgehe. Im Geſchlechtsverkehr und im Alkoholgenuß erblicke er die größte Freude.[1]) In den Siemens-Schuckert-Werken in Wien wurde Julius Deutſch „von den Arbeitern faſt aller Abteilungen über die geiſttötende Monotonie der Arbeit geklagt. Die eintönige Reizloſigkeit der Arbeit werde noch dadurch vermehrt, daß den Arbeitern eine Einwirkung auf die Qualität des Produkts nur in ſehr beſchränktem Maße zuſteht. Eine mögliche Einwirkung auf die Qualität beſteht vorwiegend nur in der Genauigkeit, in der Präziſion der Arbeit, d. h. ſie erfordert das *Ausharren in der Monotonie*."[2]) Nach demſelben Verfaſſer verlaſſen „die Arbeiter mitunter eine ſogar relativ gut bezahlte Arbeit, weil ſie ihrer Monotonie entrinnen wollen".[3])

Übrigens iſt, was Herkner betont, bei ſolch eintöniger Arbeit auch die Raſſe, der der Arbeiter angehört, in etwa von Bedeutung. „Anſcheinend wird eine ſolche Monotonie der Arbeit von den Angelſachſen leichter ertragen als etwa den Romanen. ‚La variation, c'est la plus belle chose', pflegen die Franzoſen zu ſagen."[4]) Mag nun auch die Maſchine für manche Arbeiter die Arbeit eintönig und öde machen, ſo kann doch immerhin, wie wir ſchon oben ſahen, die perſönliche Stellung des Arbeiters zur Maſchine ihm eine gewiſſe Erleichterung verſchaffen. Ferner wird man ſich vor einſeitiger Verurteilung der Maſchine hüten müſſen, nachdem Landé auf ein ganz neues Moment aufmerkſam gemacht hat. Für ſehr viele *ungelernte* Arbeiter bedeutet doch die automatiſche Maſchine „ein großes Glück, eine weſentliche wirtſchaftliche und kulturelle Hebung". Denn nur ein ſo gewaltiger Fortſchritt in der Maſchinentechnik, wie er ſich in der modernen Werkzeugmaſchine verkörpert,

[1]) *Levenſtein* a. a. O. 121. [2]) *Deutſch*, Auslese und Anpaſſung der Arbeiter in den öſterreichiſchen Siemens-Schuckert-Werken in Wien, in den Schriften des „Vereins für Sozialpolitik", 134. Bd. 1910, 287. [3]) *Deutſch* a. a. O. 271. [4]) *Herkner* a. a. O. 17.

ließ ſie den immerhin bedeutſamen erfreulichen Aufſtieg in die Klaſſe der Angelernten tun.

Aber die techniſche Bedienung der Maſchine iſt durchaus nicht immer etwas rein Mechaniſches, das ohne jede perſönliche Anteilnahme automatiſch vor ſich ginge. Die Maſchine kann auch bloß Gehilfin des Arbeiters ſein, der über ſie und durch ſie herrſcht. Der ſchon erwähnte Metalldreher des Thünen-Archivs bemerkt dazu: „Ich ſpannte nun meinen Drehſtahl ein, ſetzte einen recht kräftigen Span an und merkte nun, daß man ſich auf die Drehbank verlaſſen könne. Dies iſt ſehr wichtig für den Dreher. Er muß ſich gleichſam mit ſeiner Maſchine vertraut machen, muß, ſo komiſch es klingt, mit ihr fühlen, ihre Tücken und ihre Eigentümlichkeiten kennen lernen, ja, es muß ſich der Menſch mit der toten Maſchine zu einem arbeitenden Weſen verſchmelzen, wenn er etwas leiſten will.[1]) So iſt z. B. eine gewöhnliche, nicht automatiſche Drehbank eine der intereſſanteſten Maſchinen. Der ſie bedienende gelernte Dreher muß entſchieden Intelligenz beſitzen, um die mannigfaltige und intereſſante Arbeit auszuführen. Bei der Arbeit, die nach der Zeichnung ausgeführt wird, bedarf es faſt beſtändiger Überlegung. Ja, der Metalldreher des Thünen-Archivs ſpricht, vielleicht etwas überſchwenglich, ſogar von einer „Kunſt“ des gelernten Drehers und von einem Dreher„ſtudium“.[2])

2. *Die pſychiſchen Wirkungen der Arbeit in der Eiſeninduſtrie unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode*

a) Die möglichen günſtigen Wirkungen des Akkordſyſtems

Nach dieſer Darlegung der pſychiſchen Wirkungen der pſycho-phyſiſchen Leiſtungen der Arbeit in der Eiſeninduſtrie im allgemeinen erübrigt es noch, im beſondern zu betrachten, wie die pſychiſchen Wirkungen der pſycho-phyſichen Leiſtungen ſich geſtalten durch die Anwendung der Akkordlohnmethode.

[1]) Thünen-Archiv a. a. O. 748.

[2]) Weil die Tätigkeit an der Drehbank geiſtig anregend und unterhaltend ſein kann und zugleich wegen der mannigfaltigen praktiſchen Verwendbarkeit eines ſolchen Inſtruments hat ſich damit ſogar die jüngſte Südpolarexpedition ausgerüſtet. „Die neue Südpolarexpedition unter Kapitän Scott beſitzt unter ihrer Ausrüſtung auch eine Drehbank, und in techniſchen Kreiſen wird mit Genugtuung konſtatiert, daß dies die erſte Drehbank ſei, die eine Polarreiſe unternimmt. Das iſt eigentlich ſonderbar, weil man glauben ſollte, daß der Beſitz eines Inſtruments, das ſo viele techniſche Verrichtungen ermöglicht, für eine Expedition, die mit der Überwindung beſonderer Schwierigkeiten zu rechnen hat, ſehr wertvoll ſein müßte. So beſchränkt auch der Raum auf einem Polarſchiff zu ſein pflegt, ſo ſollte ſich doch immer ein Plätzchen für eine Drehbank erübrigen laſſen. Kapitän Scott hat ſich aus mehreren Gründen zur Erwerbung eines ſolchen Inſtruments entſchloſſen. ... Es muß aber auch damit gerechnet werden, daß es wenig beſſere Mittel zur Vertreibung der

Unzweifelhaft weckt die Arbeit im Akkord das Intereſſe des Arbeiters. Die Arbeitsenergie des einzelnen Arbeiters möglichſt zu verdichten, das war eine ſo ſchwierige Aufgabe, weil es ſich bei dem Produktionsfaktor Arbeit um eine menſchliche Perſönlichkeit mit freiem Willen handelt. Das Mittel dazu fand man in einer Form der Entlohnung, die grundſätzlich das Selbſtintereſſe des Arbeiters an ſeiner Arbeit aufs Höchſte zu ſteigern ſucht. Hatte der im Zeitlohn ſtehende Arbeiter als weſentlichen Antrieb zu fleißiger Arbeit nur das negative Moment der Furcht, bei allzu ſtarkem Herabſinken der Leiſtung entlaſſen zu werden, ſo war nunmehr der Akkordlöhner poſitiv intereſſiert, das Höchſtmaß aufzubieten an Arbeitsenergie, Ausdauer, Aufmerkſamkeit, Überlegung, Geſchicklichkeit, Selbſtvervollkommnung und Anpaſſung an Perſonen und Verhältniſſe. Wenigſtens rein wirtſchaftlich betrachtet wird der Arbeiter nunmehr nicht nur ſeine körperlichen Fähigkeiten entfalten und entwickeln, ſondern auch geiſtig rege bei der Arbeit ſein. Er wird ſinnen auf Verbeſſerung der Arbeitsmethode, auf Vervollkommnung des Werkzeugs, der Arbeitsmaſchine, der Arbeitsorganiſation, auf Erleichterung und Beſchleunigung des Arbeitsverfahrens, auf Überwindung entgegenſtehender Hinderniſſe und Schwierigkeiten. Auch die „Metallarbeiter-Zeitung“ „kann ſich der Tatſache nicht verſchließen, daß durch das Akkordſyſtem im einzelnen Arbeitsſubjekt Fähigkeiten geweckt werden, die vordem brach und ungenützt verkümmerten“.[1]) Akkordarbeit macht freier und ſelbſtbewußter, weil ſie Bezahlung für wirklich geleiſtete Arbeit iſt. Hier ſteht „Wert gegen Wert“. Akkordarbeit iſt auch anregender, „als wenn man am Montag ſchon weiß, daß es nur 24 Mk. werden“. Akkordarbeit als intereſſierte Tätigkeit läßt endlich die Arbeitszeit ſchneller vergehen, die nun einmal von den wenigſten Menſchen angenehm empfunden wird, während im Zeitlohn nur zu oft die Stunden träge dahin ſchleichen. Alle dieſe Momente gewähren aber dem Arbeiter eine gewiſſe Befriedigung, deren Vorhandenſein und ſittigenden Wert wiederum die „Metallarbeiter-Zeitung“ a. a. O. anerkennt: „Die Befriedigung über das durch eigne Kraft, durch

Langeweile, die auf Polarexpeditionen zeitweilig tödlich zu werden pflegt, geben kann als die Tätigkeit an der Drehbank. Kann doch eine einigermaßen geſchickte Hand wahre Zauberei mit ihrer Hilfe zuſtande bringen.“ Die Drehbank auf der Polarreiſe, in „Techniſche Rundſchau“ der „Norddeutſchen Allgemeinen Zeitung“ Nr. 166 vom 19. Juli 1910, Beiblatt. — Dabei iſt doch eins nicht zu überſehen. Wenn auch die Drehbank an ſich ſolch vielſeitige und intereſſante Tätigkeit geſtattet, ſo können doch ſehr wohl die an ſich möglichen günſtigen pſychiſchen Einflüſſe in der Werkſtattpraxis vermöge des Fabrikationsprogramms, der Arbeitsteilung, der Art und der Handhabung der Löhnungsmethode u. dgl. ganz weſentlich eingeſchränkt werden.

[1]) Akkordarbeit und Kalkulationsweſen, 1909, 380.

eine, wenn auch noch ſo geringe ſchöpferiſche Leiſtung geiſtiger Art Errungene — das ein jeder von uns empfunden hat, wenn er ein ihm ſchwierig dünkendes Vorhaben glücklich vollbracht hatte — iſt nur geeignet, in dem einzelnen, den beſſern Menſchen wachzurufen."

Wenn wir behaupten, das Akkordſyſtem ruft das Intereſſe des Arbeiters wach, ſo iſt doch zu beachten, daß dies ein Intereſſe vorwiegend wirtſchaftlicher Art iſt, nicht, oder verhältnismäßig ſelten, ein eigentliches Berufsintereſſe wie das des mittelalterlichen Zunfthandwerkers. Gewiß, der Arbeiter iſt unzufrieden, wenn er nicht im Akkord beſchäftigt wird, aber „das Motiv für dieſe Unzufriedenheit iſt in 99 von 100 Fällen rein materieller Art...." [1]) Dieſe Erfahrung konnte auch der Verfaſſer wiederholt machen. Nur zu viele Arbeiter wären bereit, ihren Beruf, auch wenn ſie ihn viele Jahre hindurch ausgeübt haben, ſofort mit einem andern zu vertauſchen, ſofern dabei für ſie eine wenn auch nur geringe materielle Beſſerſtellung herauskäme. Der tatſächliche Berufswechſel aus vorwiegend materiellen Gründen kommt denn auch außerordentlich häufig vor, am meiſten bei den ungelernten und den angelernten Arbeitern. Intereſſante Belege für auffallend häufigen Wechſel des Berufs beim ſelben Arbeiter bietet in verſchiedenen Beiſpielen Herkner (a. a. O.). Dieſer Mangel an eigentlichem Berufsintereſſe hat ſicher eine Reihe von Gründen. Aber vielleicht die tiefſte Urſache liegt in der weit getriebenen Arbeitsteilung, vermöge deren der Arbeiter regelmäßig nur ein Teilprodukt verfertigt. Die an ſich ſchon geringe Bedeutung dieſes Teilprodukts, das ſelbſt wieder in vielen Fällen nur zum Teil in der Hand des einzelnen Arbeiters entſteht, dann aber das oft verhältnismäßig geringe Maß von notwendiger und tatſächlich vorhandener eigentlich handwerklicher Ausbildung eben auf Grund der weit getriebenen Arbeitsteilung (namentlich in der Maſſenfabrikation), das läßt rechte B e r u f s freudigkeit nicht aufkommen. Daher auch nach den Feſtſtellungen von Deutſch die auffallende Tatſache, daß die gleiche B r a n c h e der Metallinduſtrie ſich höchſt ſelten vom Vater auf den Sohn vererbt, und daß der Beruf im w e i t e ſ t e n S i n n e d e s W o r t e s, in dem unterſuchten Wiener Großbetrieb der elek-

[1]) Akkordarbeit und Kalkulationsweſen, M.A.Z. 1909, 380. Auch der Verfaſſer konnte perſönlich ſolche Erfahrungen machen. In der ſeinem Arbeiterverein angegliederten Zahlſtelle der Düſſeldorfer Krankengeldzuſchußkaſſe hatte er einen Arbeiter, der mit einer gewiſſen Regelmäßigkeit „erkrankte", ſobald er beim Abflauen der Konjunktur, ſtatt im Akkord, im Zeitlohn beſchäftigt wurde. Dieſe Akkord„ſucht" des Mannes mochte ja ein pſychiſches „Leiden" ſein, ſie war aber für ſeine Kollegen im Kaſſenvorſtand, von denen die Diagnoſe ganz richtig geſtellt worden war, ein Grund, ihn auszuſchließen, ſobald ſie ihn überführt hatten.

triſchen Induſtrie allerdings noch bei einem ſtarken Fünftel der Arbeiter, vom Vater auf den Sohn, aber nur ganz ausnahmsweiſe auf das zweite Geſchlecht übergeht. Wohl entfaltet der Arbeiter manchmal bei ſeinen arbeitsteiligen Funktionen eine erſtaunliche techniſche Virtuoſität, die als Vollkommenheit immerhin Freude zu erregen vermag. Aber das ewige Einerlei der ſtets und ſtändig gleichen mechaniſchen Verrichtungen, die geringe Bedeutung ſeiner ſpezifiſchen Arbeitstätigkeit, die nicht imſtande iſt, ihm einen Lebensinhalt zu geben, der oft ſehr geringen Einfluß auf die Qualität des Produkts, deſſen Zweck ihm mitunter zeitlebens ein Rätſel bleibt, und die manchmal unglaublich einſeitige Ausbildung zu wenigen Funktionen oder gar Handgriffen, alle dieſe Momente laſſen bei zahlreichen Arbeiterſchichten Berufsfreudigkeit überhaupt nicht oder nur in geringem Grade erſtehen. Welchen Einfluß in dieſer Richtung das Akkordſyſtem ausgeübt hat, kann man nur allgemein ausdrücken, indem man etwa ſagt: Die Arbeitsteilung iſt eine der Vorausſetzungen für die Anwendung des Akkordſyſtems, und das Akkordſyſtem hat wieder die Anwendung des Prinzips der Arbeitsteilung ausgedehnt und beſchleunigt. Weil aber das Intereſſe des Akkordarbeiters ſelten ein eigentliches Berufsintereſſe iſt, darum ſehen wir auch bei unſern Arbeitern ſo wenig eigentliche Berufsfreudigkeit, aber ein um ſo lebhafteres Empfinden für Intereſſengegenſätze. Aber es iſt doch in pſychiſcher Hinſicht und auch mit Rückſicht auf den Produktionserfolg ſchon außerordentlich viel wert, daß überhaupt das Akkordſyſtem Intereſſe an der Arbeit hervorzurufen vermag und tatſächlich hervorruft.

b) Die tatſächlichen Wirkungen und Folgeerſcheinungen des Akkordſyſtems

Leider müſſen wir hier ſchon bemerken, daß die Wirkſamkeit des durch das Akkordſyſtem erregten Selbſtinterreſſes bedeutend abgeſchwächt wird durch ſtörende Einflüſſe außerwirtſchaftlicher Faktoren (namentlich durch die mehr oder minder willkürliche Handhabung der Akkordgrenze). Dennoch bleibt beſtehen: der Akkordarbeiter hat Intereſſe an ſeiner Arbeit. Die raſtlos zitternde Triebfeder iſt eben die enge Beziehung zwiſchen Arbeitserfolg und Verdienſt. Das ſetzt den Arbeiter in Spannung. Aber dieſe Spannung ſteigert ſich bis zur Aufregung, wenn die Arbeit wiederholt mißlingt und der Arbeiter dadurch beträchtliche Einbußen an ſeinem Einkommen erleidet. „Man möchte vor Aufregung in den Draht beißen, wenn einem öfters die Sache mißlingt, und man ſieht, daß man unmöglich ſo viel verdienen kann, als man nötig hat, um ſeine Familie durchzubringen," erklärte dem Verfaſſer ein Draht-

zieher aus einem großen Werke in Mülheim am Rhein. Solcher mindere Erfolg der Arbeit kann nach Aussage von Arbeitern längere Zeit hindurch vorkommen, unter Umständen sogar wochenlang, bis der Arbeiter mit allen Handgriffen, Kunstfertigkeiten, technischen Besonderheiten der Arbeit, mit den Eigenheiten des zu verarbeitenden Materials usw. durch und durch vertraut ist. Selbst dann noch ist ein Mißlingen der Arbeit keineswegs ausgeschlossen. „Es ist doch bitter," erklärte der obengenannte Arbeiter dem Verfasser, „wenn Leute, die jahrelang im Werk beschäftigt sind und durchschnittlich 6 Mk. den Tag verdienen, mit 2 Mk. oder 2,50 Mk. nach Hause gehen müssen." Die Ursache dafür war nach Aussage des Arbeiters schlechtes oder schlecht verarbeitetes Material.

Das infolge der Anwendung der Akkordlohnmethode gesteigerte Interesse an der Arbeit gibt sich im Wachstum der Produktivität, vor allem aber in erhöhter Intensität der Arbeit kund, also in höher angespannten psycho-physischen Leistungen. Es ist klar, daß das Akkordsystem an Arbeitsintensität, überhaupt an persönlichen Opfern, an den Arbeiter ganz andere Anforderungen stellt, als Zeitlohnarbeit der gleichen Art und Dauer und unter sonst gleichen Verhältnissen. Eine richtige Handhabung dieses Lohnsystems würde sicher das ökonomisch zulässige Höchstmaß in der Anwendung sämtlicher Arbeitspotenzen vom Arbeiter verlangen und auch wohl erlangen; ja nur einigermaßen unbeschränkte Verdienstmöglichkeit führt erfahrungsgemäß bei vielen Arbeitern schon bald zu Überanstrengung, zum „Wühlen". Die tatsächliche Leistungssteigerung infolge der Anwendung des Akkordsystems ist nun durchaus verschieden bei den einzelnen Arbeiterkategorien und natürlich auch i n n e r h a l b derselben Kategorie bei den verschiedenen Individuen. Abgesehen von dem bei dem Produktionsfaktor Arbeit stets wirksamen freien Willen und der von Natur aus individuell verschiedenen Ausstattung mit der Art und dem Maße der verschiedenen Arbeitspotenzen, kommt es bei der Intensivierung der Arbeit im letzten Grunde an auf die Art der Beschäftigung. Für die Beurteilung der Möglichkeit der Intensivierung ist vor allem maßgebend, ob die Arbeitsleistung vorwiegend auf der Handfertigkeit des Arbeiters beruht, wie z. B. bei Formern und Schmieden, oder ob der Arbeiter stark an den Gang seiner Maschine gebunden ist, wie Dreher, Hobler, Bohrer und Fräser.[1]) Auch die Größe des Betriebs und damit der Grad, in dem das Prinzip der Arbeitsteilung durchgeführt ist, hat entscheidende Bedeutung für die Intensivierung der Arbeit. „Sie ist nicht so groß bei der gering ent-

[1]) Vgl. R e i c h e l t a. a. O.

wickelten Arbeitsteilung der Mittelbetriebe, da hier ſchon die Vorbedingung der Erwerbung einer großen Übung, die nur die bis ins einzelne ausgebildete Arbeitsteilung erfüllt, fehlt."[1])

Differenzierend auf die Leiſtungsſteigerung, die durch das Akkordſyſtem hervorgerufen wird, wirkt ferner die verſchiedene Lohnzumeſſung an ſich, die den verſchiedenen Kategorien von Arbeitskraft zugebilligt wird, je nach der generellen Vorbildung, die ſie für ihre Berufsausübung mitbringen. „Ungelernte und angelernte Arbeiter ſowie Frauen treibt im allgemeinen das Akkordſyſtem ungleich ſtärker zum Arbeitseifer an als hoch qualifizierte Arbeitskräfte; denn bei den niedrigen Löhnen der angelernten Arbeiter und Frauen übt der durch das Akkordſyſtem in Ausſicht ſtehende Mehrverdienſt einen viel größern Reiz auf den Arbeitseifer der Arbeiter aus, als bei den hohen Löhnen der gelernten Arbeiter."[2])

Auch iſt die pſycho-phyſiſche Leiſtungsſteigerung zeitlich verſchieden. Sie kann in der Zeit der Hochkonjunktur ſich auf ſteile, ſogar bedenkliche Höhe emporſchwingen, um nachher wieder beträchtlich zu fallen. Sie war vielfach ganz unverhältnismäßig beim Übergang vom Zeitlohn zum Akkordlohn und hat damit der Entſtehung des vielgebrauchten Schlagwortes „Akkord iſt Mord" den Boden bereitet. Eine wiſſenſchaftliche Betrachtung aber muß dieſes Schlagwort ſchon ablehnen, weil es Schlagwort iſt und daher den Fehler aller Schlagwörter teilt, die einſeitig und extrem ſind.

Dennoch bleibt beſtehen, daß die Anſtrengung der Akkordarbeit gewaltig geſteigert wird durch das ſyſtematiſche Herabſetzen der Akkorde. Ja, die moderne Großunternehmung geht bewußt und mit eiſerner Konſequenz darauf aus, die auf die Dauer überhaupt mögliche Höchſtleiſtung aus dem Arbeiter herauszupreſſen. „Die Akkordgrenze", ſagt Jeidels (a. a. O. 141), „iſt das ungeſchriebene Geſetz jeder Fabrik." Was hier „Akkordgrenze" bedeutet, fügt er ebenda erklärend hinzu: „Der vollkommene Betrieb macht die Leiſtungsgrenze zur Akkordgrenze", und an einer andern Stelle, 253, ſagt derſelbe Verfaſſer: „Das Grundgeſetz der induſtriellen Löhnungsmethode iſt, den Arbeiter dazu zu bringen, das Äußerſte zu leiſten und den Akkordſatz dieſem Leiſtungsniveau anzupaſſen."

Das ſyſtematiſche Herabſetzen der Akkordſätze ſteigert aber das mit der Arbeit an ſich verbundene Unluſtgefühl gar ſehr. Dieſes

[1]) Heiß a. a. O. 393. [2]) Heiß a. a. O. 402.

Unluſtgefühl wächſt nämlich alsbald mit wachſender Arbeitsintenſität. Denn je größer die bisher erreichte Intenſität bereits iſt, um ſo ſchwieriger wird jeder Verſuch zu weiterer Zeiterſparnis, um ſo mißlicher wird jedes Hemmnis, jegliche Störung empfunden.

Unluſtempfindung erregt das Akkorddrücken, aber auch noch in anderer Beziehung. Entſprechend dem Mehr an Aufwand von Arbeitspotenzen wünſcht der Arbeiter ein Mehr an Lohn. Billigerweiſe müßte jedenfalls eine Gleichung beſtehen zwiſchen dem Aufſteigen an Arbeitsaufwand und dem Anwachſen des Lohnes. Das iſt aber heute nirgendwo der Fall. Im Gegenteil, was wir allenthalben ſehen, iſt ein gewaltſames und fortdauerndes Hinaufſchrauben der Leiſtung ohne eine unmittelbar aus ihr folgende äquivalente Lohnſteigerung, alſo eine unmittelbare Bereicherung des Unternehmers auf Koſten der Arbeiter. Dieſe haben allerdings dafür immerhin die Hoffnung auf Verbilligung der Produkte, ſofern und ſoweit ſie als Konſumenten in Betracht kommen, oder falls es ſich um Produktionsmittel handelt, auf Verbilligung anderer Produkte bzw. auf Vermehrung oder Sicherung der Arbeitsgelegenheit. Es iſt dies aber nur eine ganz mittelbare und unzureichende Entſchädigung. Soweit ſie als Konſumtionsverbilligung eine Erhöhung des Reallohnes darſtellt, nehmen an ihr obendrein direkt auch die übrigen Konſumentenklaſſen teil, obſchon ſie in keiner Weiſe unmittelbar am Produktionsprozeß beteiligt ſind.

Das Akkorddrücken bedeutet ferner, ſelbſt bei gleichbleibender Lohnhöhe eine relative Minderung der Lebenshaltung. Der geſteigerte Kräfteverbrauch verlangt erhöhte Auslagen für die Unterhaltsmittel, vermindert alſo auch das an ſich ſchon ſpärliche freie Einkommen, falls ſolches überhaupt vorhanden iſt.[1]) Dieſes relative Herabgehen der Lebenshaltung iſt aber um ſo größer, je größer einerſeits die Leiſtungserhöhung iſt, und anderſeits, je höher das bereits vorher erreichte Leiſtungsniveau lag. Inſofern iſt jedes Akkorddrücken zu bedauern. Die Produktivität will man ſteigern, aber zugleich nimmt man dem Produktionsfaktor Arbeit das, was allein poſitiv ihn zur Erſtrebung des geſteckten Zieles antreiben kann, was ihn arbeitsfreudiger machen könnte, eine mit der Leiſtungsſteigerung in gleichem Verhältnis wachſende Lohnſteigerung. Abſolute Herabſetzung des Lohnes für die Einheitsleiſtung, im umgekehrten Verhältnis wachſende Geſamtleiſtung, falls die frühere Lohnhöhe erreicht werden ſoll, mitunter relatives Sinken

[1]) Siehe hierzu „320 Haushaltungsrechnungen von Metallarbeitern", herausgegeben vom Vorſtand des Deutſchen Metallarbeiterverbandes. Stuttgart 1910, Schlicke & Co.

der Lebenshaltung, das alles ſyſtematiſch und in gewiſſer Kontinuität, das iſt für den Arbeiter der Entwicklungsgang bei der Handhabung des Akkordſyſtems in der modernen Großinduſtrie.

Es fragt ſich noch, tritt nicht infolge des fortgeſetzten Akkorddrückens, der „Schraube ohne Ende", wie es die Arbeiter nennen, in weitem Umfange Überanſtrengung ein, die den Arbeiter vor der Zeit aufreibt? Wohl iſt das eine in Arbeiterkreiſen verbreitete Anſchauung. So ſchreibt die „Metallarbeiter-Zeitung": „Mit 40 Jahren iſt der Akkordarbeiter ſchon eine Ruine. Er vegetiert vielleicht noch fünf bis zehn Jahre mit ſich und der Welt zerfallen, um dann abzuſchieben zu ſeinen Vätern, viele Jahre früher, als es wohl bei ruhiger und auskömmlicher Lebensweiſe der Fall wäre."[1]) Dieſe unbedingte Verallgemeinerung ohne Rückſichtnahme auf die doch ſehr unterſcheidungsbedürftigen Verhältniſſe der verſchiedenen Berufe iſt wohl nicht haltbar, und der faſt völlige Verfall der Körperkraft mit 40 Jahren, wie er hier behauptet wird, entſpricht erfreulicherweiſe längſt nicht allgemein den Tatſachen. Gewiß, manche Beiſpiele dieſer Art mögen vorgekommen ſein und vorkommen, aber ſie berechtigen noch nicht zu Verallgemeinerungen. Auch iſt dabei zu bedenken, „daß ſehr viele durch unſinnige Wühlerei die Kürzung der Akkorde ſelber verſchulden und ſich dadurch an ihrer Geſundheit und an ihren Kollegen vergehen, . . . daß es immer ſehr ſchwer hält, ſolche Kollegen von der Unvernünftigkeit ihrer Handlungsweiſe zu überzeugen," daß gerade bei den Formern „ſehr viele meinen, in 10 bis 15 Jahren ſo viel erſparen zu können, um dann irgendeinen leichten Beruf zu ergreifen, . . . „daß manchem die Erwerbung eines eignen Heims jahrelang vorſchwebt".[2]) Unter dieſen Umſtänden allerdings dürfte zutreffen, was fortfahrend die „Metallarbeiter-Zeitung" a. a. O. ſchreibt: „Zum größten Teil ſind dieſe Kollegen vor Erreichung ihres Zieles körperlich ruiniert, wenn nicht ſchon tot." Daraus kann man dann aber nicht berechtigte Vorwürfe gegen das Akkordſyſtem erheben. Damit ſoll durchaus nicht geleugnet werden, daß der Akkordarbeiter der Metallinduſtrie um das 40. Lebensjahr herum an einem Wendepunkt ſeiner Leiſtungsfähigkeit anlangt. Nach Biénkowsky kann man annehmen, „daß der durchſchnittliche induſtrielle Akkordarbeiter längſtens bis zum 40. Lebensjahre ſeine volle Leiſtungsfähigkeit beibehält und im ſpätern Alter eine ſehr raſche Leiſtungsabnahme erleidet". Dieſer Wendepunkt kann ſogar ſchon bedeutend früher eintreten. Nach den von Biénkowsky angeſtellten Unterſuchungen,

[1]) Etwas über Akkordarbeit, M.A.Z. 1904, 58. [2]) Verfehlte Akkordpolitik, M.A.Z. 1910, 170 ff.

die ſich auf ungefähr 5000 Arbeiter einer Kabelfabrik und zwölfjährige Aufzeichnungen beziehen, „erreicht die Leiſtungsfähigkeit ein Maximum zwiſchen dem 32. und dem 42. Jahre. Bei deſſen Überſchreiten tritt ein raſches Nachlaſſen ein. Bei Arbeiten, die eine gewiſſe Sinnesſchärfe und Geſchicklichkeit verlangen, tritt das Maximum ſehr früh ein, während es bei gröbern körperlichen Arbeiten hinausgeſchoben wird. Bei Arbeiten, bei denen Intelligenz und Erfahrung den Arbeitserfolg beeinfluſſen, bleibt die volle Leiſtungsfähigkeit länger erhalten."[1])

Man ſollte nun glauben, das ſyſtematiſche Herabſetzen der Akkorde laſte wohl am allerhärteſten an der Grenze der Durchſchnittsleiſtungsfähigkeit, er müſſe auch den letzten Reſt von verfügbarer Kraft und Willensenergie aufbieten, um überhaupt noch mitkommen zu können. So wenigſtens urteilt rein theoretiſche Erwägung. Doch wird ſich für einen ſolchen Arbeiter, wie dem Verfaſſer von Werkmeiſtern verſichert wurde, in der Wirklichkeit die Sache dadurch erträglicher geſtalten, daß der Werkmeiſter, der die Leiſtungsfähigkeit der Leute kennt, darauf bei der Verteilung der Arbeit Rückſicht nimmt und dem weniger leiſtungsfähigen Arbeiter leichter zu bearbeitende Stücke überweiſt. Dennoch bleibt für den durch Mangel an Geiſt, Körperkraft, Geſchicklichkeit und beruflicher Ausbildung minder leiſtungsfähigen Arbeiter die Arbeit unter einem ſtraff gehandhabten Akkordſyſtem eine ſchwere Laſt, zumal wenn man das oben gezeichnete Milieu der Arbeit (vgl. S. 38 ff) hinzunimmt.

Beſonders ſcheint die Gefahr der Überanſtrengung für den Arbeiter an der Grenze der Durchſchnittsleiſtungsfähigkeit nahezuliegen, wenn es ſich um M a ſ ſ e n fabrikation handelt mit ihren meiſt ſehr ſcharf berechneten Akkordſätzen, namentlich bei Arbeitsprozeſſen, wo Handarbeit eine wichtige Rolle ſpielt, z. B. in Walzwerken, Gießereien uſw. Ja, nach den Ausſagen der Arbeiter kommt Überanſtrengung mit chroniſcher Müdigkeit nicht ſelten vor (vgl. die Schilderungen bei Levenſtein a. a. O. paſſim).

Doch iſt auf der andern Seite wieder zu bedenken, daß es, wie oben ſchon bemerkt, auch für den Arbeiter ein „ungeſchriebenes Geſetz" gibt, daß eine „jahrelange Erziehungsarbeit der Gewerkſchaften" bei der Akkordarbeit dafür geſorgt hat und ſorgt, daß die Arbeiter nicht „jede Rückſicht, ſogar die Rückſicht auf ihre eigne Geſundheit außer acht laſſen",[2]) und zwar aus dem Grunde,

[1]) von Bié nkowsky a. a. O. 41. [2]) Das Prämienlohnſyſtem und die Arbeiter, M.A.Z. 1905, 244.

weil „ein Zuſtand der Anarchie einreißen und dem häßlichſten Egoismus Tür und Tor geöffnet würde, wenn man dem einzelnen Arbeiter in der Betätigung ſeiner Arbeitskraft freies Spiel läßt“.[1])

Die Gefahr der Überanſtrengung liegt ferner beſonders nahe, wenn bei Einführung neuer Maſchinen mit verbeſſerter Technik die Akkordſätze herabgeſetzt werden und nun noch für eine gewiſſe Übergangszeit einzelne Arbeiter an ältern Maſchinen arbeiten müſſen. Dieſe Arbeiter ſind dann, wenn nicht auf ihre beſondern Verhältniſſe ganz erhebliche Rückſicht genommen wird, einem ſtarken Druck ausgeſetzt. Jedenfalls muß man ſich gerade bei der Frage nach der Möglichkeit oder Tatſächlichkeit von Überanſtrengung infolge der Anwendung des Akkordſyſtems durchaus vor einſeitigen und namentlich vor allgemeinen Urteilen hüten. Es kommt eben ganz auf den einzelnen Fall an.

Wo jedoch offenbar Überanſtrengung vorkommt, nicht etwa mehr oder minder freiwillig, z. B. zum Erwerb eines eignen kleinen Beſtiztums oder einer Kapitalanlage uſw., ſondern erzwungen, um das zum Unterhalte der Familie Notwendige herauszuſchlagen, da müßte es wie eine ſchwüle Atmoſphäre auf den Arbeiter drücken und ihm Arbeits- und Lebensfreude rauben.

Bei den durch das Akkordſyſtem geforderten pſycho-phyſiſchen Leiſtungen iſt auch der Nervenerkrankungen in ihren verſchiedenen Formen zu gedenken, die ſich ſchon ſeit längerer Zeit bei der Arbeiterſchaft in immer ſteigendem Maße gezeigt haben, ſo daß man bereits ſeit einigen Jahren eigens Sanatorien und Heilanſtalten für nervenkranke Arbeiter ins Leben gerufen hat.[2]) Über die urſächlichen Zuſammenhänge dieſer Krankheitserſcheinungen iſt man noch nicht im klaren. Unzweifelhaft hat ein ganzer Komplex von Urſachen darauf hingewirkt. Aber es wäre außerordentlich intereſſant, dem Zuſammenhange nachzugehen, der beſteht zwiſchen Akkordarbeit und nervöſer Erkrankung. In Arbeiterkreiſen kann man auch bei dieſer Frage bittere Anklagen gegen das Akkordſyſtem hören. „Konſtatiert wird alſo,“ ſchrieb noch vor kurzem die „Metallarbeiter-Zeitung“, „daß niedrige Wochenlöhne gezahlt werden, und daß dieſe das Mittel bilden, dem Arbeiter einen noch ſo ungünſtigen Akkordpreis ... aufzuzwingen. Daraus reſultiert dann naturgemäß das Herauswachſen einer Arbeitsmethode, die bekämpft werden muß, weil ſie für den Arbeiter bedeutende geſundheitliche Nachteile mit ſich bringt, die in einem hohen Prozentſatze von Nerven- und

[1]) Akkordarbeit und Kalkulationswesen, M.A.Z. 1908, 348. [2]) Vgl. Leubuſcher und Bibrowicz, Neuraſthenie in Arbeiterkreiſen, in „Deutſche mediziniſche Wochenſchrift“ 1905, Nr. 21.

Lungenkranken zum Ausdruck kommen."[1]) An einer andern Stelle heißt es: „Da nun die Arbeitsteilung bis ins kleinſte durchgeführt iſt, und die Arbeit dem Arbeiter wenig Abwechſlung bietet, aber wegen der Maſchinen und der verlangten Genauigkeit eine koloſſale Aufmerkſamkeit erfordert, ſo äußert ſich die Wirkung der Arbeit ſchon im allgemeinen, bei der Nachtarbeit aber im beſondern ungünſtig auf das Nervenſyſtem. . . . Durch fortlaufende und oft periodiſch wiederkehrende Abzüge an den Akkordpreiſen, durch Prämien und ähnliche, den Arbeiter zum Selbſtantrieb förmlich peitſchenden Syſteme iſt dieſe Methode zu einer mörderiſchen und nervenzerrüttenden geworden."[2]) Faſt auf die gleichen Momente macht auch Herkner (a. a. O. 12) aufmerkſam: „Nach den Beobachtungen, welche zwei Ärzte des Beelitzer Sanatoriums der Landesverſicherungsanſtalt Berlin angeſtellt haben, werden von der Neuraſthenie hauptſächlich diejenigen Arbeiter ergriffen, welche eine eintönige, aber mit großer Aufmerkſamkeit und Schnelligkeit auszuführende Berufsarbeit leiſten, wie Schriftſetzer, Schloſſer, Tiſchler, Mechaniker, Berufe, die oft unter einer unglaublich weit getriebenen Arbeitsteilung leiden."[3])

Jedenfalls erfordert die moderne Arbeitsweiſe viel mehr Nervenkraft als die Arbeit vergangener Zeiten.[4]) Doch die meiſten Äußerungen, die ſich darüber in der Literatur finden, ſind viel zu allgemein, als daß man daraus irgendwelche geſicherte Folgerungen ziehen könnte — tantum valent, quantum probant. Leider verſagt hier auch die Krankenkaſſenſtatiſtik. Zunächſt geben die Berichte der Krankenkaſſen meiſt keine Auskunft über die Urſachen der mit Arbeitsunfähigkeit verbundenen Krankheiten. Ferner enthalten ſie natürlich nur die Krankheitsfälle, die zur Arbeitsunfähigkeit geführt haben, nicht die Geſamtzahl der wirklichen Erkrankungen. Nun ſind aber gerade die nervöſen Erkrankungen derart, daß ſie erſt in fortgeſchrittenem Krankheitsverlauf eine Einſtellung der Arbeit zur Notwendigkeit machen. Spielt doch gerade bei Nervenleiden, wie Heiß ganz zutreffend bemerkt, der Wille eine gewichtige Rolle. „Wenn daher gerade in der ſchlechten Zeit die Erkrankungszahlen zunehmen, ſo braucht man dies nicht auf die Simulation der Arbeiter oder gar auf den mit der Verringerung des Verdienſtes verbundenen Mangel zurückzuführen, ſondern eine ſolche Krankheitshäufung in der ſchlechten Zeit kann ſehr wohl eine Folge der Überanſtrengung der guten Zeit ſein, die eben, ſolange die gute Zeit dauerte, mit aller Gewalt durchgeführt wurde

[1]) Korreſpondenzen Jena, M.A.Z. 1910, 141. [2]) M.A.Z. 1904, 258. [3]) Herkner a. a. O. 12.
[4]) Vgl. die von Max Weber angeführte Äußerung S. 78.

und deshalb zum Zuſammenbruch führte, ſobald die Überanſtrengung nachließ.“[1]) Die Anfangsſtadien ſind oft genug den Kranken nicht einmal bewußt. Ferner iſt es manchmal, wenn nicht meiſt, ſelbſt für den Arzt nicht leicht, mit Sicherheit feſtzuſtellen, ob und inwiefern gerade die Akkordarbeit als Urſache des Übels anzuſehen iſt, da nicht ſelten ein ganzer Komplex von Urſachen wirkſam iſt, und perſönlichen (Dispoſition, Heredität) und allgemeinen Verhältniſſen bei der Beurteilung der Frage eine beſondere Bedeutung zukommt. Schönhals hat in ſeiner Diſſertation den Verſuch gemacht, den genannten Zuſammenhang aufzudecken. Die immerhin intereſſanten Ergebniſſe können aber wohl ſchwerlich auf Allgemeingültigkeit Anſpruch erheben, dafür iſt die Zahl der beobachteten Fälle längſt nicht ausreichend. Schönhals hatte ſich die Aufgabe geſtellt, „eine ſtatiſtiſche Zuſammenſtellung der Urſachen zu bringen, welche für die Entwicklung der nervöſen Allgemeinerkrankungen bei männlichen Arbeitern verantwortlich zu machen ſind“. Dafür ſtanden ihm in der Nervenheilſtätte Haus Schönow-Zehlendorf 200 Fälle zur Verfügung. Er ſtellt nun für die Urſachen folgendes Schema auf:

Aetiologie	Proz.	Proz.	
1. Heredität	9,5		
2. Trauma	45,0	27,5	Commotio cerebri
		10,5	Quetſchung der Wirbelſäule
		3,5	Quetſchung von Extremitäten
		2,0	Hernien
		0,5	Operationen
		0,5	Verletzung durch Elektrizität
		0,5	Verbrennung
3. Körperliche Überanſtrengung . .	22,5	5,0	Akkordarbeit allein
		2,5	Akkordarbeit und akzidentelle Urſachen
		1,5	Nachtarbeit allein
		2,5	Nachtarbeit und akzidentelle Urſachen
		11,0	Arbeit unter ungünſtigen Verhältniſſen
4. Pſychiſche Irritationen	1,5		
5. Toxine	11,0	7,0	Alkohol
		4,0	andere Gifte

[1]) Heiß a. a. O. 461.

6. Krankheiten . . .	5,0	3,5	Akute Krankheiten	2,5 Influenza
				0,5 Gelenkrheumatismus
				0,5 Typhöſe Erkrankung
		1,5	Chroniſche Krankheiten	1,0 Syphilis
				0,5 Malaria
7. Gemiſchte Fälle . .	5,5	1,0	Neuraſthenie sexualis	
		4,5	verſchiedene Urſachen zuſammenwirkend	

Schönhals bemerkt dazu: „Es ſind alſo Trauma, körperliche Überanſtrengung und Alkoholismus, welche ſich gerade für die Arbeiter als ſchädigende Momente darſtellen. Jedenfalls ſcheint nach den vorliegenden Unterſuchungen für die Arbeiter dasſelbe zu gelten, was für die geiſtigen Arbeiter angenommen werden darf, nämlich, daß für die Ausbildung nervöſer Krankheitszuſtände die Überſpannung der Aufmerkſamkeit, welche auf die Arbeit verwandt wird, von ausſchlaggebendem Einfluß iſt und die gemütliche Überſpannung, unter der dieſelbe erfolgt" (S. 27).

Für uns kommt beſonders in Frage das Ergebnis der Unterſuchung betreffs der Akkordarbeit. Danach iſt Akkordarbeit allein für ſich in nur 5 Prozent der beobachteten Fälle als Urſache der Neuraſthenie erkannt worden, dazu kommt dann noch Akkordarbeit in Verbindung mit akzidentellen Urſachen in 2,5 Prozent der unterſuchten Fälle. In bezug auf Überanſtrengung bei der Arbeit führt Schönhals folgendes aus: „Im ganzen ſind es 45 Fälle = 22,5 Prozent, bei denen ſich aus der Krankheitsgeſchichte körperliche Überanſtrengung bei der Arbeit als Haupturſache der Erkrankungen nachweiſen ließ, und zwar ſcheint hier hauptſächlich . . . die Akkordarbeit einen ſchädigenden Einfluß auf das Nervenſyſtem auszuüben. Akkordarbeit fand ſich in 15 Fällen als Urſache der Erkrankung. Hiervon war bei 10 Fällen nichts von einer andern Ätiologie in der Anamneſe auffindbar. Bei den fünf reſtierenden Fällen war viermal ganz leichte erbliche Belaſtung zu konſtatieren, die den Boden für die Neuroſe ſchon vorbereitet haben mochte, und wo die Überanſtrengung nun als auslöſendes Moment wirkte. Einmal fand ich, daß der betreffende Arbeiter oft Krankheiten zu überſtehen gehabt hatte, trotzdem aber immer wieder als Akkordarbeiter tätig geweſen war, bis er der dauernden Überanſtrengung erlag. Alſo es bleiben immerhin 5 Prozent als Neuraſthenie bei den Arbeitern, welche ohne andere auffindbare Urſache wohl allein auf die Überanſtrengung bei der Akkordarbeit zurückzuführen ſind. Das iſt eine recht hohe Zahl. Aber wer

einmal in Fabrikbetriebe hineingeſehen hat, wer geſehen hat, mit welcher enormen Geſchwindigkeit gearbeitet wird, was für Umſicht und Aufmerkſamkeit ein jeder einzelne aufbieten muß, der wird das Aufreibende der Akkordarbeit wohl zu würdigen wiſſen. Es iſt auch nicht nur die körperliche Anſtrengung, ſondern vorzugsweiſe der pſychiſche Faktor, der in Betracht kommt. Der Akkordarbeiter hat ein großes Intereſſe daran, daß ſeine Arbeit allen Anforderungen entſpricht; denn ‚bezahlt wird nur, was gelingt'. War es doch eine der Hauptforderungen im vorletzten Bergarbeiterſtreik das ‚Nullen' der Wagen abzuſchaffen. Die ſeeliſche Spannung iſt es, die vom Arbeiter ſelbſt als das Schwere bei der Akkordarbeit empfunden wird" (S. 15). Den weitern Ausführungen von Schönhals über die Anſtrengung der Akkordarbeit, „lange hält dieſe Art der Arbeit niemand aus", und „länger als vier bis fünf Jahre leiſten es nur wenige und müſſen dann zu leichterer Arbeit übergehen", treffen für die Eiſen- und Maſchineninduſtrie ganz gewiß nicht zu und ſind in ihrer allgemeinen Faſſung auch für die andern Induſtrien irrig.

Hat ſomit die Akkordarbeit unmittelbar als Urſache für Arbeiterneuroſen nach den Schönhalsſchen Feſtſtellungen längſt nicht die ſchädigende Bedeutung, die ihr vielfach in Arbeiterkreiſen beigemeſſen wird, ſo erſcheint ſie vielleicht m i t t e l b a r in viel ungünſtigerm Lichte, allerdings unter der gewichtigen Vorausſetzung, daß und ſoweit ſie die wirkſame Urſache zu der Steigerung der Zahl der Unfälle iſt und unter der weitern Vorausſetzung, daß ein Unfall als ſolcher als primäre Urſache häufig eine Neuroſe im Gefolge hat. Die Zahl der Unfälle iſt bekanntlich in der Eiſeninduſtrie ganz beſonders hoch. Über die Unfälle als Folge der Nervenerkrankungen bemerkt Schönhals folgendes: „Wenn irgendeine Berufsklaſſe einer ſpeziellen Schädigung ganz beſonders ausgeſetzt iſt, ſo iſt dies beim Arbeiter der Fall. Dementſprechend iſt die Zahl der im Gefolge einer Verletzung aufgetretenen Neuroſen auch eine ziemlich hohe: ich habe in 90 Fällen — 45 Prozent Trauma als unzweifelhafte — meiſt obergutachtlich beſtätigte — Ätiologie der beiden funktionellen Neuroſen feſtſtellen können. Es handelt ſich in unſern Fällen nie um Verletzungen, welche eine grobe Zerſtörung des Gehirns oder Rückenmarks herbeigeführt hätten, ſondern um mechaniſche Läſionen, die eine pathologiſch-anatomiſch nachweisbare Schädigung des zentralen Nervenſyſtems nicht zu hinterlaſſen pflegen. Die Verletzungen waren commotio cerebri in 55 Fällen = 27,5 Prozent, in 21 Fällen Sturz aus der Höhe mit Quetſchung der Wirbelſäule oder des Beckens, ſiebenmal Quetſchung einzelner Extremitäten, viermal Verheben

mit nachfolgendem Bruch, einmal eine Ohroperation, je einmal elektrischer Schlag und Verbrennen eines großen Teiles des Körpers bei einer Explosion" (9 ff).

Nach diesen Schönhalsschen Darstellungen über die Unfälle als Ursache zu Arbeiterneurosen ist jedenfalls der entgegengesetzten, von zahlreichen Nervenärzten vertretenen Anschauung Raum zu geben, daß ein Unfall als solcher selten eine Neurose im Gefolge hat, daß vielmehr erst sekundäre Ursachen darauf hinwirken. Reichardt[1]) bemerkt hierzu: „Bei der Bewertung der traumatischen Neurosen in ätiologischer und klinischer Hinsicht ist von vornherein die Tatsache im Auge zu behalten:

1. daß Gehirnerschütterungen, Kopfverletzungen, auch schwerster Art, allerhand Traumen gewöhnlich niemals zu dem Symptomenbilde einer „traumatischen Neurose" führen, wenn Entschädigungsansprüche oder Aussicht auf Rente von vornherein nicht in Frage kommen;

2. daß speziell vor Inkrafttreten der Unfallgesetzgebung die verletzten Arbeiter nach objektiv schweren Verletzungen volle Arbeit getan haben. Man ist oft auf das Höchste erstaunt, wie so wenig vor Inkrafttreten der Unfallgesetzgebung eine schwere Verletzung den Verletzten psychisch alteriert hat — im schreienden Gegensatz zur Jetztzeit, wo auch der leichteste „Unfall" jetzt seine „traumatische Neurose" im Gefolge hat. . . . Der eiserne Zwang des Arbeitenmüssens hat die „traumatische Neurose" verhütet. Unzweifelhaft seien viele sogenannte traumatische Neurastheniker bewußte Simulanten. Doch sei es empfehlenswert, „auch den Begriff der unbewußten Simulation einzuführen. So sind die meisten der an „traumatischer Hysterie" Leidenden unbewußte Simulanten. Ein solcher Simulant glaubt fest an sein Leiden. . . . Ein starkes Suggestionsmittel, wie es die Aussicht auf dauernde Rente ist, wirkt auch stark suggestibel. . . . Die beste Therapie solcher „traumatischer Hysterien" ist die konsequente und absolute Nichtbeachtung."

Die Schönhalsschen Untersuchungen bezogen sich auf Arbeiter der verschiedensten Industrien. Es steht uns aber noch eine Statistik lediglich für Arbeiter der Eiseninduſtrie zur Verfügung. Es handelt sich um einen Jahresbericht der Betriebskrankenkasse der Lokomotivfabrik von Henschel & Sohn in Cassel für das Jahr 1909 (M.A.Z. 1910, 203). Die Zahl der Kassenmitglieder betrug im Durchschnitt 5486, die Zahl der Erkrankungsfälle 4509, die Zahl der Krankheitstage 74 605, die Durchschnittsdauer des einzelnen

[1]) Reichardt, Leitfaden zur psychiatrischen Klinik 187 ff. Jena 1907, Fischer.

Krankheitsfalles betrug 16,54 Tage. Von den Krankheitsfällen entfielen auf:

Unfälle	1547	= 34,31	Prozent
Herz- und Nervenkrankheiten	135	= 2,99	„
Magen-, Darmkrankheiten und Influenza	699	= 15,50	„
Krankheiten der Lunge und der Atmungsorgane	532	= 11,80	„
Krankheiten der Augen, Ohren, Naſe, des Halſes und der Zähne	370	= 8,21	„
Rheumatismus und Ischias	278	= 6,17	„
Äußerliche Krankheiten ohne Unfall	129	= 2,86	„
Infektionskrankheiten	11	= 0,24	„
Bruchſchäden	6	= 0,13	„
Alle übrigen Krankheiten	499	= 11,07	„
Ohne Befund	303	= 6,72	„
Zuſammen	4509	=100,00	Prozent

Auffallen muß hier der niedrige Prozentſatz der Nervenkranken: 135 bei 5486 im Durchſchnitt Verſicherten, alſo 2,46 Prozent der Verſicherten oder 2,99 Prozent aller Erkrankten, und das trotz der außerordentlich hohen Zahl der Unfälle, 1547, macht 34,31 Prozent aller durch Krankheit arbeitsunfähig Gewordenen. Dabei ſind in dieſer Zahl die mit Herzleiden Behafteten noch miteinbegriffen. Allerdings ſtellen ſich die nervöſen Störungen als Folge eines erlittenen Unfalles oft erſt geraume Zeit ſpäter ein, jedenfalls aber können die Zahlen dieſes Krankenberichts an Genauigkeit längſt nicht mit dem Ergebnis einer eigens unternommenen wiſſenſchaftlichen Unterſuchung, wie wir ſie bei Schönhals haben, auf gleiche Stufe geſtellt werden.

Es erübrigt jetzt noch zu betrachten, ob und inwiefern das Akkordlohnſyſtem die wirkſame Urſache zur Steigerung der Unfallgefahren iſt. Daß das Akkordſyſtem auf die Steigerung der Unfälle hinwirke, iſt nicht bloß die Anſicht vieler Arbeiter, ſondern auch eine in den Kreiſen der Gewerbeaufſichtsbeamten vertretene Anſchauung. Gewiß gilt auch hier das oben bei den Nervenerkrankungen Geſagte, daß es nämlich oftmals nicht geringe Schwierigkeiten verurſacht, den innern Zuſammenhang aufzudecken, der beſteht zwiſchen dem Unfall und den ihn bedingenden Urſachen bzw. der eigentlichen Veranlaſſung. Darauf machen insbeſondere die württembergiſchen Fabrikinſpektoren in ihren Berichten von 1906 aufmerkſam.[1]) Was für die Beurteilung der Entſtehung eines Unfalles in Betracht kommt, ſind die Geſamtverhältniſſe des Arbeiters, namentlich ſeine ſeeliſche und phyſiſche Verfaſſung:

[1]) Vgl. M.A.Z. 1907, 105.

Intelligenz, Aufmerkſamkeit, Beſonnenheit, Geſchicklichkeit und Geiſtesgegenwart, die Kenntnis der Arbeitsmaſchine, der Werkeinrichtungen und des Arbeitsprozeſſes, verſtändnisvoller Gebrauch der Schutzvorrichtungen, Maß und Art der Anſtrengung und der Erholung. Sodann kommen außerhalb der Perſon des Arbeiters liegende Momente in Betracht, wie die Art der Arbeit und der äußern Bedingungen, unter denen ſie erfolgt, z. B. Art und Verfaſſung der Maſchinen und Arbeitsgeräte, der zu verarbeitenden Rohſtoffe und Halbfabrikate und der Hilfsſtoffe, deren zeitiges und ausreichendes Vorhandenſein, ferner die Bedingungen der Herbei- und der Fortſchaffung der nötigen Materialien und Fertigfabrikate ſowie der Inſtandhaltung (Reinigung) der techniſchen Hilfsmittel, der jeweilige Stand der Unfallverhütungsmaßregeln und -vorkehrungen, die Beleuchtung, die Lage und die Dauer der Arbeitszeit und der Erholungspauſen, der Wechſel der Arbeitsſtellung, nicht zuletzt die Art und die Handhabung der Löhnungsmethode. Das alles und im Einzelfalle noch beſondere individuelle Momente ſind zu berückſichtigen.

Von den Arbeitern wird nun namentlich das Haſten bei der Arbeit und die große Anſtrengung, beides als Folge der Anwendung des Akkordſyſtems und ſeiner Handhabung für zahlreiche Unfälle haftbar gemacht. Zum Beweiſe dafür laſſen wir wieder die Gewerkſchaftsorgane zu Wort kommen. — „Nun beginnt ein Haſten und Drängen . . . und Wühlen, um wenigſtens einen einigermaßen auskömmlichen Lohn zu erzielen. Seine perſönlichen Bedürfniſſe ſchiebt der Arbeiter ſo lange als möglich hinaus, jeder Tritt iſt abgemeſſen, jede Minute iſt koſtbar, und er kann jetzt wirklich ſagen: Time is money. Die Unfallverhütungsvorſchriften kann er gar nicht genau einhalten. Bedient der Arbeiter eine Maſchine, ſo ſollten ja beſonders gefährliche Arbeiten langſam und vorſichtig ausgeführt werden. Aber langſam und vorſichtig ſein und niedriger Akkordſatz harmonieren ſehr ſchlecht miteinander. So werden auch dieſe Arbeiten im ſchnellſten Tempo ausgeführt und ſehr häufig, leider zu häufig, iſt das Ende vom Liede: Verluſt von Gliedmaßen und tödlicher Unfall. . . .[1]) „Es iſt klar, daß durch die Antreibereien und die koloſſalen Anforderungen, die an den Arbeiter geſtellt werden, ſich die Unglücksfälle ſteigern. Die Unglücksziffer beträgt 60 bis 70 Prozent auf dem Werke, auf dem Bochumer Verein 50 Prozent.“[2]) Das Hetzen bei der Arbeit, das immerwährende Antreiben, die Anſtrengung bis zur Erſchöpfung, das Überſtundenweſen und die mangelhafte Unfallverhütung führen

[1]) Etwas über Akkordarbeit, M.A.Z. 1904, 58. [2]) M.A.Z. 1904, 92.

zu zahlreichen Unfällen."[1]) „Durch die Akkordabzüge werden die Arbeiter zu größerer Haſt angetrieben und dadurch werden die Unfallverhütungsvorſchriften außer acht gelaſſen. Das hat eine Steigerung der Unfälle zur Folge. Dadurch wird das eigne Leben wie das der Mitarbeiter in Gefahr gebracht."[2])

Aber auch aus den Kreiſen der Gewerbeaufſichtsbeamten werden Stimmen im gleichen Sinne laut. Als eine der bedeutſamſten Urſachen der Unfallhäufigkeit erklärt der ſchweizeriſche Fabrikinſpektor Dr. Wegmann das „Haſten und Jagen, dem man überall begegnet, und noch ſchwerwiegender iſt der Umſtand, daß im allgemeinen dem einzelnen Arbeiter mehr übertragen wird als früher".[3]) Der Gewerbeaſſeſſor Lehmann weiſt darauf hin, „daß durch die geringen Akkordlöhne an ſolchen gefährlichen Maſchinen (Stanzmaſchinen) die Unfälle vermehrt würden; denn die Arbeiter müßten, wenn ſie etwas verdienen wollten, flink machen".[4]) Der ſchweizeriſche Fabrikinſpektor Rauſchenbach ſchreibt in ſeinem Amtsbericht von 1906: „Woher kommt dieſe Vermehrung der Unfallfrequenz, da ſich doch die hygieniſchen Verhältniſſe der Fabriken und, was für die Unfallverhütung die Hauptſache iſt, die Beleuchtungsverhältniſſe ſtets beſſern, die Maſchinen ſtets vervollkommnet werden und auch das Verſtändnis für die Unfallverhütung und die Notwendigkeit des Gebrauchs von Schutzvorrichtungen im Zunehmen begriffen iſt? Dieſe Vermehrung iſt in der heutigen Produktionsweiſe begründet, die den Unternehmer nötigt, möglichſt viel in kurzer Zeit zu produzieren und ſeine Erzeugniſſe möglichſt billig an den Mann zu bringen. Tritt dann noch eine Verbeſſerung der Geſchäftslage ein, ſo müſſen die günſtigen Konjunkturen erſt recht ausgenützt werden, und das Haſten und Drängen nimmt zu, damit aber auch notgedrungen die Zahl der Betriebsunfälle."[5])

Endlich laſſen wir noch einen praktiſchen Techniker zu Wort kommen, der nach langjähriger Erfahrung in ſeiner ſchon mehr angeführten Unterſuchung ſich alſo äußert: „Die Unfallgefahr ſteigt mit wachſendem Arbeitstempo, alſo zunehmendem Arbeitsertrag. Arbeitsunterbrechungen durch Pauſen mindern infolge Auffriſchens der geiſtigen Spannkraft und Aufhaltens der vollſtändigen Automatiſierung der Arbeitstätigkeit die Unfallgefahr."[6])

[1]) M.A.Z. 1910, 203; vgl. auch Unfälle und Schutzvorrichtungen, M.A.Z. 1907, 105. [2]) Maſchinenbau- und Kleineiſeninduſtrie-Berufsgenoſſenſchaft, in „Der deutſche Metallarbeiter" 1909, 12. [3]) Ca canny, M.A.Z. 1908, 282. [4]) Je mehr Schutzvorrichtungen, deſto mehr Unfälle, M.A.Z. 1907, 71. [5]) Unfälle und Schutzvorrichtungen, M.A.Z. 1907, 105. [6]) v. Biénkowsky a. a. O. 41.

Indeſſen, ſind denn nicht die Arbeiter in vielen Fällen ſelbſt ſchuld an den Unglücksfällen durch Alkoholismus, durch Außerachtlaſſung der Unfallverhütungsvorſchriften und durch Nichtgebrauch der Schutzvorrichtungen? Allerdings wird wohl ein Teil der Unfälle darauf zurückzuführen ſein. Aber daß die Zahl der Unfälle gerade am Montag beſonders groß iſt, hat doch auch noch andere Urſachen. Mit Recht machen die Arbeiter geltend, daß des Montags zu einem großen Teil der Beginn eines neuen Arbeitsverhältniſſes und der Mangel an Vertrautheit mit der Arbeitsmaſchine und den Werkeinrichtungen für die Steigerung der Zahl der Unfälle verantwortlich zu machen iſt. „Erfahrungsgemäß iſt aber der erſte Arbeitstag der gefährlichſte für den neuen Arbeiter. Mit den Gefahren des Betriebs unbekannt, fällt er da leichter einem Unfalle zum Opfer. Gerade der Neuling des Betriebs wird vom ſtrengen Meiſter mehr auf ſeine Leiſtungsfähigkeit kontrolliert als der ältere Arbeiter. Die Folge iſt, daß der Neuling emſig arbeitet, um eben als fleißiger Arbeiter zu gelten und ſich die Beſchäftigung zu erhalten. Welcher Betrieb gewährt dem neueingeſtellten Arbeiter Zeit zum langſamen Einarbeiten? Jeder Neubau, jede Arbeitsmaſchine hat ihre Tücken. Deshalb iſt der erſte Arbeitstag, alſo der Montag, der gefährlichſte Tag für den Arbeiter.“[1]) Nächſt dem Montag iſt vielfach der Samstag durch eine beſonders hohe Unfallzahl bemerkenswert. Das iſt begründet, einmal n der Samstags nachmittags ſich ſtark geltend machenden Ermüdung, dann aber auch darin, daß das Putzen der Maſchinen vielfach während des Ganges geſchieht. Es mag dies teilweiſe aus Leichtſinn geſchehen, es wird aber von ſeiten der Arbeiter darüber geklagt, daß in „manchen Fabriken . . . Unternehmer und Werkführer die Abſtellung der Maſchinen während des Ganges gar nicht haben wollen“.[2])

Nach dieſer Darlegung über den Zuſammenhang zwiſchen Akkordſyſtem und Unfallhäufigkeit erübrigt noch die pſycho-

[1]) Alkoholismus und Unfallgefahr, M.A.Z. 1906, 202.

[2]) Unfälle und Schutzvorrichtungen, M.A.Z. 1907, 98. — „Als wir einmal auf einer Hütte einen Maſchiniſten auf das Gefährliche des Schmierens einer ſchweren Gebläſemaſchine während des Betriebs aufmerkſam machten, trotzdem ein Schild an der Wand gebot, die Maſchine vorher ſtillzuſetzen, da meinte der Arbeiter: ‚Was ſoll ich da machen? Jede Minute, die die Maſchine ſtill ſteht, muß ich in ein Kontrollbuch eintragen, und ſind es einige Minuten, bekomme ich einen Rüffel. Aber der Direktor kann ſelbſt ſehen, wenn ich die Maſchine während des Laufens ſchmiere. Dann ſagt er nichts, dreht ſich um und guckt durchs Fenſter!‘ Bei dem wahnſinnigen Arbeitshetzen (auf den Walz- und Hüttenwerken) ſind eben Leute, die ſorgfältig und daher langſamer zu Werke gehen, keine ‚tüchtigen‘ Arbeiter. Auch ſtumpft die ſtete Bewegung in ſolchen gefahrdrohenden Verhältniſſen den Achtſamkeitsſinn ab.“ Über Arbeitsordnungen und ihre Anwendung in Walz- und Hüttenwerken, M.A.Z. 1908, 147.

logiſche Bewertung der durch das Akkordſyſtem hervorgerufenen Unfälle. Unzweifelhaft iſt jede dadurch hervorgerufene Verſtümmelung eine fortdauernde bittere Anklage gegen das Syſtem, die der Arbeiter auf Schritt und Tritt mit ſich herumträgt; denn die äußere Verunſtaltung hat der Arbeiter unaufhörlich vor Augen. In ſehr vielen Fällen aber bedeutet der Verluſt eines Gliedes auch eine Einbuße an Lebensfreude, an Kraft und Arbeitsfähigkeit, nicht ſelten nötigt er ſogar zum völligen Aufgeben des bisher geübten Berufs. Der Übergang zu einem neuen Beruf aber iſt unter Umſtänden nicht leicht. Fordert er doch „Anpaſſung, Umlernen, Gewöhnung der Muskeln und Nerven an eine neue Tätigkeitsart". Das ſetzt aber oftmals eine nicht gewöhnliche Willenskraft und Ausdauer voraus, bei deren Ermanglung der Invalide nur zu leicht das große Heer von „Unzufriedenen und Unbefriedigten, von Entgleiſten und Querulanten und nicht zuletzt Neurotikern" vermehrt. „Anpaſſungsſchulen für Unfallverletzte", um dem Invaliden den Berufswechſel zu erleichtern oder möglich zu machen, hat darum neuerdings Sanitätsrat Grunewald (München) gefordert.[1]) Deren praktiſcher Wert, bemerkt mit Recht die „Weſtdeutſche Arbeiter-Zeitung" (1911, Nr. 21, Ein Vorſchlag zum Unfallverſicherungsgeſetz), müßte noch erſt bewieſen werden. Aber auch in dem günſtigern Falle, daß eine Fortführung des frühern Berufes möglich iſt, hat der Unfall ſehr häufig eine ungünſtige wirtſchaftliche Folge, die Verminderung des Arbeitseinkommens infolge herabgeſetzter Arbeitsfähigkeit. Invalidenarbeit — „Krüppelarbeit — Viertelsarbeit". Ob wohl die Invalidenrente dafür ſtets einen vollwertigen Erſatz bietet? Oft auch wird die verminderte Arbeitsfähigkeit den Arbeiter dauernd an den Betrieb feſſeln, in dem er den Unfall erlitt, auch wenn er aus irgendeinem Grunde gern ſeine Arbeitsſtelle wechſeln möchte. Denn ein verſtümmelter Arbeiter hat meiſt größere Schwierigkeiten, eine neue Stelle zu erhalten als ein ſonſt gleichwertiger Arbeiter, der fehlerfreie Glieder hat.

[1]) Vgl. „Archiv für Orthopädie", 9. Bd. 1. Heft, und „Monatsſchrift für Unfallheilkunde und Invalidenweſen" 1911, 17. Heft.

VI. Schluß

WÜRDIGUNG DER AKKORDARBEIT VOM VOLKSWIRTSCHAFTLICHEN STANDPUNKT

Aufgaben der Sozialpolitik in der Zukunft

So hat alſo die heutige Akkordarbeit unleugbar neben gewiſſen Lichtſeiten in pſychologiſcher Hinſicht auch bedenkliche Schattenſeiten. Nun hat wohl dieſe Unterſuchung zu dem Ergebniſſe geführt, daß die Hauptnachteile in pſychiſcher und pſychophyſiſcher Hinſicht die gleichen ſind, die auch vom ökonomiſchen Standpunkt aus zu beklagen ſind. Das gilt namentlich von den Fragen der Akkordfeſtſetzung und der Akkordgrenze. Aber es iſt wohl zu beachten, wenn dieſe Schattenſeiten heute mit der Akkordarbeit verbunden ſind, ſo ſind ſie doch keineswegs notwendig damit verknüpft. Allerdings wollen wir uns nicht verhehlen, daß es zwar theoretiſch, aber vielleicht niemals praktiſch gelingen wird, für manche der aus der Anwendung der Akkordlohnmethode ſich ergebenden ökonomiſchen und pſychologiſchen Probleme eine völlig befriedigende Löſung zu finden. Jedenfalls aber kommt es gerade bei der Akkordlohnmethode in beſonderm Maße auf die vernunftgemäße Handhabung an. An ſich bedeuten die der unterſuchten Löhnungsmethode zugrunde liegenden Prinzipien entſchieden einen wirtſchaftlichen und kulturellen Fortſchritt. Darum iſt der Kampf gegen das Akkordſyſtem als ſolches durchaus verfehlt, auch ohne Ausſicht auf greifbaren Erfolg. Das anerkennen heute auch die Arbeiterorganiſationen. Es kommt alſo darauf an, die Fehler in ökonomiſcher und pſychologiſcher Hinſicht zu bekämpfen. Hier kommen wir vom pſychologiſchen Standpunkt aus zu der gleichen Forderung wie vom ökonomiſchen. Weil nämlich die Akkordlohnmethode eine höhere und feinere Form der Entlohnung iſt, bedarf ſie auch auf ſeiten der Unternehmer wie der Arbeiter eines verfeinerten Verfahrens bei ihrer Anwendung. Sie faßt das unter ihrer Herrſchaft wirtſchaftende Individuum nicht nur von ſeiner ökonomiſchen Seite, ſondern greift auch ſtändig durch einen ganzen Komplex von Momenten, Beziehungen und Fragen tief in innerſte pſychiſche Intereſſen des Arbeiters ein. Darum hat der Arbeiter ein Recht, bei den Fragen der Akkordlohnmethode gehört zu werden.

Gerade mit Rückſicht auf die herrſchende Lohnform müſſen wir die konſtitutionelle Verfaſſung im Fabrikweſen fordern. Es gibt ohnehin Fragen genug, bei denen der Unternehmer als Leiter der Produktion allein die Entſcheidung trägt und tragen muß, z. B. bei den Fragen der Produktionsart, des Produktionsumfanges, der Produktionsmethode, überhaupt bei der geſamten techniſchen Leitung der Produktion und bei der kaufmänniſchen Geſchäftsführung. Hier kann eine Mitwirkung der Arbeiter nicht ſtattfinden. Aber daß der Arbeiter auch bei den Fragen nicht mitreden ſoll, an deren Regelung er ſelbſt das lebhafteſte Intereſſe hat, iſt auch für den Unternehmer nicht günſtig, weil es immer wieder das Mißtrauen und die Unzufriedenheit des ſelbſtbewußten Arbeiters wachruft und auf die Dauer zu ſchweren Konflikten führen muß. In irgendeiner legalen Form muß der Arbeiter durch ſeine Intereſſenvertreter in Akkordfragen ein Mitbeſtimmungsrecht erhalten. Gemeinſames Beraten und Verhandeln entſpricht nicht nur der demokratiſchen Grundſtimmung unſerer Tage, es liegt ſicher im gemeinſamen Intereſſe der Unternehmer wie der Arbeiter und führt die Akkordlohnmethode ſelbſt höherer Vollkommenheit entgegen. Wenn heute gerade in der Maſchineninduſtrie allenthalben und unabläſſig an der Vervollkommnung der Löhnungsmethoden gearbeitet wird, ſo iſt das eine gute Vorbedeutung für die Zukunft. Je mehr es dabei gelingt, auch der phyſiologiſchen und pſychologiſchen Probleme gerecht zu werden, die pſychiſchen Schattenſeiten mehr und mehr zurückzudrängen und alles das zu begünſtigen, was Arbeitsluſt und -freude hervorruft, um ſo mehr wird auch die Produktivität der Arbeit wachſen, die gerade in der Eiſeninduſtrie als einer der Grundlagen und Vorausſetzungen aller andern Induſtrien von beſonderer Bedeutung iſt. Durch die geſteigerte Produktivität aber und die dadurch gebotene Möglichkeit höherer Entlohnung, reichlicherer und mannigfaltigerer Verſorgung und verkürzter Arbeitszeit wäre dann ein Äquivalent geboten auch für die Schattenſeiten und Nachteile, die nun einmal, kraft der Unvollkommenheit aller irdiſchen Dinge, „notwendig“ aus der Anwendung der Akkordlohnmethode entſpringen. Jedenfalls aber wird die Sozialpolitik in der Zukunft ſich ganz beſonders mit der Erforſchung der pſychologiſchen und phyſiologiſchen Probleme bei der Entwicklung der Lohnformen innerhalb der einzelnen Induſtrien befaſſen müſſen, nachdem ſie in der Vergangenheit und Gegenwart vorwiegend auf die Verbeſſerung der materiellen Arbeitsbedingungen ihr Augenmerk gerichtet hat.

SACHREGISTER

Akkordarbeit, pſychiſche Wirkungen 81 ff
— Würdigung vom volkswirtſchaftlichen Standpunkte 101 f
Akkordänderungen, ihre Notwendigkeit 61
— pſychiſche Schattenſeiten 62 f
Akkorddrücken, pſychiſche Wirkungen 86 f
Akkordfeſtſetzung durch Ausprobieren, Verfahren dabei 17
— Einfluß der Werkſtattinſtanzen in gewiſſen Fällen nicht zu entbehren 16 f
— Unterſchied im Großbetrieb und im Mittelbetrieb 18
— ihre Verlegung aus der Werkſtatt in das Kalkulationsbureau 16
— verſchieden je nach der Produktionsaufgabe und der Arbeitsverrichtung 17
— Werdegang in Rheinland-Weſtfalen 21
Akkordformen 18
Akkordgrenze, Begriff nach Auffaſſung der Fabrik 63, nach Auffaſſung des Arbeiters 65
— Handhabung im modernen Großbetrieb 63 f
— Lichtſeiten 74 f
— Mitwirkung des Meiſters be ihrer Beſtimmung 64
— pſychiſche Wirkungen ihrer Handhabung 65 ff
Akkordlohn, Ausdehnung der Anwendung im Großbetrieb 13
Akkordlohnmethode, Auffaſſung des Arbeiters über 33 ff
— Gründe für den Wechſel in der Auffaſſung der Arbeiterſchaft 34
— Wechſel in der Auffaſſung der ſozialdemokratiſchen Arbeiter 33 f
Akkordſätze, Methoden zu ihrer Beſtimmung 16
Akkordſatz, Schätzungsverfahren bei ſeiner Beſtimmung 16
Akkordſchiebungen 51 f
Akkordſyſtem, Begriff 12f
— Bedeutung je nach der Betriebsgröße 15
— ſeine Bevorzugung von manchen Arbeitern vor dem Zeitlohn, Gründe dafür 36 f
— Gründe für Übergang zum 14
— Hinderniſſe für ſeine Anwendungen 13
Akkordſyſtem, indirekte Wirkungen (günſtige) 70 ff
— Lichtſeiten 70 ff
— Schattenſeiten für den Unternehmer 15
— Vorausſetzung für die Anwendung 15
— Willkür in der Handhabung 50 f
— und Lebensalter 69 f
Arbeit, ihre äußern Verhältniſſe unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode 46 ff
— in der Maſchineninduſtrie, gelernte, angelernte, ungelernte 11
— gelernte, Bedarf daran in der Maſchineninduſtrie 11
— in der Maſchineninduſtrie, pſychiſche Wirkungen im allgemeinen 76 ff
— Übergang von gelernter zu angelernter und ungelernter 12
Arbeiter, ſeine Auffaſſung über Arbeit und Arbeitsverhältnis im allgemeinen 26 ff
— ſeine Auffaſſung von der Großunternehmung, Gründe dafür 28
— von geringerer beruflicher Tüchtigkeit 52 f
Arbeiterſchaft in der Maſchineninduſtrie 11
— weibliche, in der Maſchineninduſtrie 12
Arbeiter, ſein Intereſſe an der Arbeit vorwiegend wirtſchaftlicher Art, nicht eigentlich Berufsintereſſe 83 ff
— ihr Verhältnis zueinander 38 f
— ihr Verhältnis zueinander unter dem Einfluß des Akkordſyſtems 55 ff
— ihr Verhältnis zu den Vorgeſetzten, insbeſondere zu den Meiſtern 39
— ihr Verhältnis zu den Vorgeſetzten unter dem Einfluß der Akkordlohnmethode 44 ff
— ihre Nivellierung in der Maſchineninduſtrie 12
Arbeitsaufgabe, ſubjektive Stellung des Arbeiters zu ihr 31 ff
Arbeitsfreude 27
Arbeitsintenſität ihre Verdichtung und deren Grenze 15
Arbeitspotenzen 56 f
Arbeitsprozeß, Dauer des einzelnen 44 f

Arbeitsſtätte, die perſönlichen Verhältniſſe auf ihr 38 ff
Arbeitszeit, ihre Lage und Dauer von Einfluß auf die Pſyche des Arbeiters 43
— Schattenſeiten ihrer allzu ſtraffen Zuſammenfaſſung 73 f
— Verkürzung infolge Anwendung des Akkordſyſtems 71
Aufſichtskoſten 15

Bernhard Ludwig 46 56
Betriebsgröße als Grund für den Unterſchied im Verhältnis der Arbeiter zu ihren Vorgeſetzten 39
Biénkowsky von 36 88 f 98
Bremſen 66 f

Deutſch 34 80 83

Einzelakkordant 56 ff
Elementarberechnung bei der Beſtimmung der Akkordſätze 16
Elektrotechnik, Produktionsprogramm 10
Erfindungen, techniſche, ihre Wirkung auf die Arbeiterſchaft 12
Ermüdung 26 f

Fabrikationsprogramm in ſeiner Bedeutung für die Pſyche des Arbeiters 43
Fabrikdiſziplin 39 ff

Generalunkoſten 15
Gewerbeaufſichtsbeamte, ihre Anſicht über die Urſachen der Unfälle 98
Gruppenakkord 58 ff
— mögliche günſtige Wirkungen 59
— Schattenſeiten 59
— Verhältnis der Arbeiter zueinander 58 ff
— Vorausſetzungen für die Vergebung einer Arbeit 58 f
Günther 59 61 f 68 f

Heiß 15 18 39 ff 49 ff 78 86 92
Herkner 25 29 f 42 80 83 91

Intenſivierung der Arbeit als Tatſache 78 f
Intenſivierung der Arbeit infolge der Anwendung des Akkordſyſtems 85
Jeidels 17 36 f 43 61 ff 70 78

Kalkulatoren 54 f
Kapitalismus, ſein Geiſt in Erfindung und Handhabung des Akkordſyſtems 13
Kaufmann, ſein Einfluß im modernen Geſchäftsbetrieb, namentlich mit Rückſicht auf das Akkordſyſtem 55
Konkurrenz unter den Unternehmungen der Maſchineninduſtrie 14
Kraepelin 26
Kulturzuſtand, allgemeiner 27

Landé 11 47 73 80
Lehrlinge, ihre Ausbeutung unter dem Einfluß des Akkordſyſtems 57
Leven ſtein 23 30 35
Leiſtung, Kampf um ſie in der Großinduſtrie 13
Leſtiungsgrenze 64
Leiſtungsſteigerung infolge Akkordherabſetzung 13
Leiſtungsunterſchied zwiſchen Tag- und Nachtſchicht 44
Lieferfriſten 15
Lohn, ſtandesgemäßer bei der Akkordarbeit 13
Lohnformen 12 ff
Lohnform, Intereſſe des Unternehmers daran 14

Maſchine, ſubjektive Stellung des Arbeiters zu ihr 31 ff
Maſchinenarbeit, pſychologiſche Bewertung 77 ff
Maſchineninduſtrie im allgemeinen 9 ff
— Berliner 12
— Produktionsprogramm 9 f
Meiſter ſ. Werkmeiſter
Metallarbeiter, Begriff 76 f
Methodologiſches zur Pſychologie der Akkordarbeit 21 f
Milieu, äußeres, der Arbeit 42 f

Nachtarbeit 44
Nervenanſpannung bei der Arbeit 77 f
Nervenerkrankungen 90 ff
Nichtarbeiter, ihre Auffaſſung über Arbeit und Arbeitsverhältnis 27 f

Prämienſyſtem, Begriff 18
Prämienſyteme, Gründe für ihre Ablehnung im deutſchen Maſchinenbau 19 f
Produktionsaufgaben 9
Produktionsprogramm 9 f
Produktionsſtation 10
Produktivität der Arbeit, höhere, infolge der Anwendung des Akkordſyſtems 70

Quellen für die pſychologiſche Betrachtungsweiſe der Akkordlohnmethode im Maſchinenbau 22 f

Reichardt 95
Reichelt 39 85

Religion, Stellung vieler Arbeiter zu ihr 30
Riſiko der Arbeit, teilweiſe Abwälzung auf den Arbeiter 47
Ruskin 26

Sicherheit der Exiſtenz 45
Schönhals 39 42 92
Schulte 62 71
Sozialpolitik, ihre Aufgaben hinſichtlich der Akkordarbeit 101
Spezialiſation in der Produktion 15

Tarifverträge 62
Technik, heutige, der Akkordlohnmethode und ihre pſychiſchen Schattenſeiten 60 ff
Teilungsſyſteme ſ. Prämienſyſteme
Timmermann 61

Überanſtrengung 88 f
Unfälle 94 ff
— Häufigkeit am Montag und am Samstag 99
Unfälle, Zuſammenhang mit der Anwendung des Akkordſyſtems 96 ff
— ihre pſychologiſche Bewertung 100

Verdienſtſchwankungen 68 f
Verluſte für den Unternehmer bei mangelnder Ausnutzung der Arbeitszeit 40

Weber Max 27 88
Werkmeiſter 41 48 ff
— Mitwirkung bei Beſtimmung der Akkordgrenze 64
— Stellung in der modernen Großunternehmung 48 f
— Wandlung in ſeiner Stellung im modernen Großbetrieb 53 f
Wiedenfeld 28

Zeitlohn in der rheiniſch-weſtfäliſchen Großinduſtrie 13
Zwiedineck 21

LEBENSLAUF

Geboren bin ich, Auguſt Löhr, katholiſcher Konfeſſion, zu Cornelimünſter bei Aachen am 21. Januar 1878 als Sohn des Seminarlehrers Joſeph Löhr. Nach erlangter Vorbildung auf dem Kaiſer-Karl-Gymnaſium in Aachen und dem Königlichen Gymnaſium in Münſtereifel, das ich Oſtern 1898 mit dem Zeugnis der Reife verließ, ſtudierte ich Philoſophie und Theologie an der Rheiniſchen Friedrich-Wilhelms-Univerſität in Bonn und im Erzbiſchöflichen Prieſterſeminar in Cöln. Am 15. März 1902 wurde ich im Hohen Dome zu Cöln zum Prieſter geweiht und war dann in der Seelſorge praktiſch tätig. Von 1904 bis 1907 ſtudierte ich wieder in Bonn Staatswiſſenſchaften, worauf ich unter Leitung von Herrn Profeſſor Dr. Adolf Weber, Studiendirektor der Cölner Akademie für kommunale Verwaltung, dem ich zu ganz beſonderm Danke verpflichtet bin, die vorliegende Arbeit „Beiträge zur Würdigung der Akkordlohnmethode im rheiniſch-weſtfäliſchen Maſchinenbau“ anfertigte, die von der hohen rechts- und ſtaatswiſſenſchaftlichen Fakultät der Univerſität in Freiburg i. Br. Sommerſemeſter 1911 als Diſſertation angenommen wurde. Referent war Herr Profeſſor Dr. K. Diehl, dem ich auch an dieſer Stelle für die liebenswürdige Unterſtützung und Förderung, die er mir hat zuteil werden laſſen, meinen verbindlichſten Dank ausſpreche.